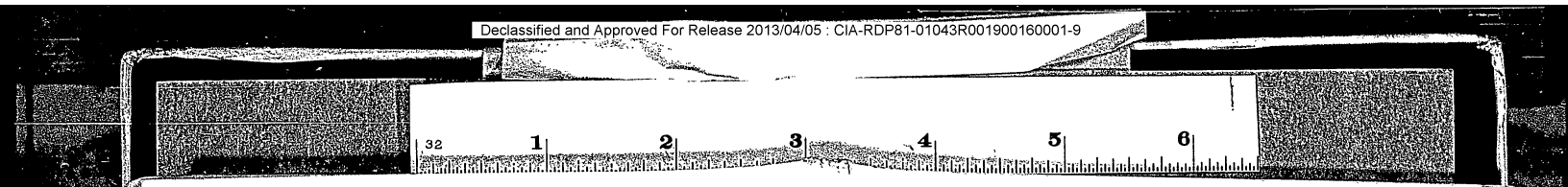
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



貨物品名檢查表

中華人民共和國鉄道部

鉄路运价規程第二編

貨物品名檢查表

人民鉄道出版社

人民鉄道出版社
統一書号：6043·148
定价：(7)0.70元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

鉄路运价規程第二編
貨物品名檢查表
人民鉄道出版社出版
(北京市霞公府 17 号)
北京市書刊出版营業許可証出字第 010 号
人民鉄道出版社發行
人民鉄道出版社印刷厂印刷
(北京市建國門外七聖庙)
1955 年 5 月初版
1956 年 12 月初版第 5 次印刷平裝印10,000册〔累〕34,800册
規字：85 开本787×1092 1/28 印張7 6/7 字数219千 定价(7)0.70元

中華人民共和國鐵道部令

鐵商價呂(55)字第50號
一九五五年四月十五日

令

全國各鐵路管理局、天水鐵路局、昆明鐵路局

茲重新制定鐵路運價規程第二編「貨物品名檢查表」，自一九五五年六月一日零時起實行（重慶鐵路管理局、昆明鐵路局實行日期另行通知，在實行前繼續按原規章辦理）。前於一九五二年十二月十一日以鐵商價(52)字第三九七號部令公佈的「貨物品名檢查表」同時廢止。希遵照。

鐵道部

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物品名檢查表修正一覽表

修正次數	發令日期	命令號數	商務專刊刊載期數	實行日期	修正概要
1	1955年11月30日	鉄商(55)字第251号	第五年第十二期	1956年1月1日	
2	1956年4月23日	鉄商(56)字第93号	第六年第五期	1956年6月1日	
3	1956年6月25日	鉄商(56)字第118号	第六年第七期	1956年8月1日	
4	1956年9月日	鉄商(56)字第号	第六年第九期	1956年10月1日	
5	年月日	(　)字第号	第年第期	年月日	
6	年月日	(　)字第号	第年第期	年月日	
7	年月日	(　)字第号	第年第期	年月日	
8	年月日	(　)字第号	第年第期	年月日	
9	年月日	(　)字第号	第年第期	年月日	
10	年月日	(　)字第号	第年第期	年月日	
11	年月日	(　)字第号	第年第期	年月日	
12	年月日	(　)字第号	第年第期	年月日	

貨物品名檢查表使用說明

在貨物品名分類表（鐵路運價規程第一編下編）內，大部分只是載明某種貨物概括的名稱，而關於這「項」或哪「項」貨物的具體的名稱，並未詳細指出。因此，爲了在進行核算工作時，能迅速地和沒有錯誤地查明某種貨物屬於某「類」某「項」起見，又制定貨物品名檢查表（鐵路運價規程第二編）。其中係將在鐵路運送時，所遇到的貨物具體名稱，按照其首字筆畫順序，一一列出。

在使用貨物品名檢查表時，必須：

一、首先按貨物名稱的首字筆畫，在貨物品名檢查表目錄中，查出貨物名稱首字列記的頁數，再按該頁數查出要找的貨物名稱及其適用的類項，但對貨物名稱的末字爲刀、尺、皮、石、米、車、油、粉、紙、鈉、鉀、酸、鉄、機者，係以首字及末字重複列載，亦可查其末字；

二、貨物名稱下註製作材料或狀態者，如遇未能包括的製材或狀態時，按其製作材料的製品（無製品規定時按製作材料）或其狀態適用類項。例如「籠屜」僅註明木製、竹製者，對鋁製者雖未列載，可按其製作材料的製品「鋁製品四二類1項」計費；又如「花籃」僅註明「乾」的，對鮮的雖未列載，可按其狀態「鮮蘑菇五類1項」計費。但對註用途者，僅限所列的用途適用，未列者則不按其他用途判定類項；

三、貨物名稱下無附註或註「各種材料製」者，則各種材料製及各種狀態者均適用。例如「盤根(盤更)」下無註，對石綿、橡膠、皮革等製者，均按四四類1項計費；又如「紅茶」下無註，對「箱裝」「筐裝」者，均按二九類1項計費；

四、貨物名稱下註「另定者除外」或「〇〇除外」者，該貨物名稱多爲貨物概括的名稱，係在其概括名稱外，尚列有具體名稱，此時應在其具體名稱及適用類項。如未規定該具體名稱時，在貨物運單上應填寫該貨物具體名稱

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（生產上或貿易上的名称）適用其概括名称所定的类項；但提貨物清單者可在貨物运單上記載概括名称。

五、对未制成的半成品按其制作材料的制品，如無制品規定时，按制作材料計費；

六、貨物名称下的圓弧內系註明該貨物的名或俗名，貨物名称下的方括弧內系註明該貨物的制作材料、用途、狀态及办理上限制等；

七、在实际核算工作中，遇着貨物品名檢查表內未經列載的貨物名称，其运量較多且类項不易判定时，須將其品名、狀态、用途、制作材料（或成分）、价格、出產地、產量及其他可供判定类項参考事項，並認为有必要时，可附样品及其化驗單，經由管理局商务处报部商务局。

八、危險貨物办理須知与貨物品名檢查表皆列有的貨物名称在貨物运單上应填記危險貨物办理須知上的貨物名称。

貨物品名檢查表目錄

畫數	頁數	畫數	頁數	畫數	頁數
一畫		弓	八	牛王幻	一八
一乙	一	四畫		五畫	
二畫		不中丹五井反	八	丙仔	一八
丁七	一	仁元內公六分切	九	代以冬包半卡	一九
二人	二	化升天太尺	一〇	去古可台右四奶	二〇
人几刀力	三	尺巴引手	一一	奶巧布平打	二一
三畫		文斗方日月木	一二	打未玉瓜瓦	二二
三	三	木	一三	瓦甘生甲	二三
三下兀凡	四	木止	一四	白皮	二四
千干口土大	五	比毛水	一五	皮	二五
大子小	六	水	一六	皮	二六
小山川工	七	火片牙牛	一七	皮石	二七

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

畫數	頁數	畫數	頁數	畫數	頁數
石	二八	**七畫**		坩岩岫底府弧抱抽拉念	五〇
石	二九	佈克佛冷別助	三九	炒拐拖招放斧昇明	五一
石立戊	三〇	卵吸吹呂眦夾尿床	四〇	明服松板枇	五二
六畫		床折抗把旱李杏杜	四一	枕果武油	五三
乒交	三〇	步汞汽汾沃沉	四二	油	五四
光冰印合	三一	沉沒沙牡皂肝芋	四三	油	五五
合吊吐向地坪字	三二	芒角豆快貝赤	四四	油	五六
安帆年收曲	三三	赤足車	四五	油沼法泡波泥注	五七
有朴次死汗江氛	三四	車	四六	爬牧狐狗玩玫知	五八
灰百竹	三五	車巡防辛	四七	砍釉空羌股肥	五九
竹米	三六	**八畫**		肥芝芡芥芭花	六〇
羊羽老耳肉	三七	乳	四七	花芸芹虎軋金	六一
自色艾行衣	三八	亞來兎制刷剎刮	四八	金長阿雨	六二
西血	三九	刺卷呢味咖坤坦坩	四九	青疙兒直	六三

畫數	頁數	畫數	頁數	畫數	頁數
九画		風飛食香	七六	紋納純紗紙	八九
便促	六三	**十画**		紙	九〇
俄保信剃南厚	六四	倭修冻原哥	七七	紙	九一
哈城屍急威客宣耐	六五	唇夏家展扇捆捕挽	七八	紙紡羔耙胭脂臭航	九二
耐屋炭度底建扁	六六	料書时柴栗	七九	航荔茨茭茯苗茶	九三
指挖施枳枸柏柑柚	六七	核格桂桃桅桌	八〇	茶草荆	九四
柿柳氟洋	六八	桔桐栓根桑桉桕栲殺	八一	蚊蚌被豇豹起迥	九五
洗活染泵牲	六九	气氧氦氨浮浴	八二	退酒射釘針	九六
狩玳玻	七〇	浴海消烏	八三	除馬	九七
珊珍界疫盆砂砒	七一	烏烟烤烘烙狸	八四	骨高配	九八
秕籽紅缸羹	七二	狼珠留眞砝砷砧破	八五	**十一画**	
背胡茗苦苛苜苡	七三	砲砷粹秧秫笊笆	八六	剪	九八
苧茄茅茉茶苗表計	七四	粉	八七	动唱啤國培基爽密	九九
計軌重降音風	七五	粉敉	八八	屏巢帳常康彫卷扫	一〇〇

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

畫數	頁數
燃燕燻磨窒篩糠糖	一七六
糖綱蜷雜膠螃螢衛	一七七
衛豬貓亦錫鋼	一七八
鋼錄錐錫	一七九
錫錳餅表錠覓凝	一八〇
头餐餅骼鮑鴨	一八一
廄龍龜磚	一八二
十七畫	
壓擦	一八二
擦檀档檢標濱	一八三
磷札穗避篦蹇糞	一八四
精糠鍵繅联胆蕹薏	一八五
姜薪螺黃鋪鍋鍍	一八六
鍍鯛鍛鍬鍥餚	一八七
鮪麴怀	一八七
鴿黏点徵	一八八
十八畫	
優擾	一八八
檳檸檪檜瀘燻獺根	一八九
粮織旧蓦藍藏蟬虫医	一九〇
医醫鎖鎗鎧鎢鎬	一九一
錄顯雞鞣鞭	一九二
類鯊鵝鯊轉松斷	一九三
十九畫	
瀝燥檳默簸簿	一九四
細繡蘿罗臘臙	一九五
藤藕藥蟹	一九六
蟻蟠離離鏢鏈鏡鏡	一九七
鯨麴怀	一九八
二十畫	
壚饑藤	一九八
碧籃糯繽繼譽蘆蘋	一九九
蘆蘇蘇秣宝鏡	二〇〇
鐘咸党面	二〇一
二十一畫	
櫻灌	二〇一
灌爛蘭覩鐮鐵	二〇二
鉄驟	二〇三
驟鶴磨蠟	二〇四
二十二畫	
弯灘籠	二〇四
鐵糠响鐫鐮	二〇五
二十三畫	

畫數	頁數
攪曬機鐵	二〇五
蘆變顯體鐫	二〇六
二十四畫	
鑽鑽	二〇六
鑑鑛鑒鑾鑾	二〇七
二十五畫	
鬩	二〇七
鑽鑲鑰	二〇八
二十六畫	
驢	二〇八
二十七畫	
鎖	二〇八
二十八畫	
鑿	二〇八

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物品名檢查表

貨物名稱	類	項
一盎		
一硫化銅	六八	3
一氧化汞（升汞）	六八	3
一氯化苯	六八	3
一硫化二銅	六八	3
乙醇（酒精）	二二	3
乙酸（醋酸）	六〇	1
乙炔（電石氣）	六八	2
乙醚	六八	3
乙醚（以脫）	六八	3
乙醚苯胺（遇熱冰）	六八	3
乙酸甲脂（醋酸甲脂）	六八	3
乙醛（醋酸醛）	六〇	1
一氨二硝基苯	七七	1
二盎		
丁烯	六八	2
丁醇	六八	3
丁字尺	五九	2
丁香油	二〇	2
七巧板	七〇	2
七色板	七〇	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
二甲苯	六一	1
二齒鉤(包括二齒鉤头)	四三	2
二氧化碳(液体)	六八	1
二氧化碳(气体)	六八	2
二氧化碳(固体)(干冰)	六八	3
二氧化鈦(鈦白)	六二	3
二氧化鉛(鉛粉)	三三	2乙
二氧化錫	六八	3
二硫化碳	六八	1
二氯乙烷	六八	3
二氧化汞(昇汞)	六八	3
二硝基漿	六八	3
二硝基苯	六八	3
二硝基苯酚(二硝基酚)	六八	3
二甲基苯胺	六八	3
二硝基甲苯	六八	3
二硝基氯化苯(硝鹽)	六八	3
人丹	六八	3
人參	七	1
人參糖	二六	1
人造冰	二二	2
人造石	三五	5
人造絲	四九	1
人造毛皮	五〇	2
人造絲紗	四九	2
人造絲線	四九	2
人造皮革	五四	1
人造海綿	六七	2
人造象牙	六七	1
人造松香	六一	2
人造樹脂	六一	1
人造大理石	三五	5
人造石制品(另定者除外)	三六	6
人造絲織品(另定者除外)	五〇	2
人造植物油(另定者)		

貨物名称	類	項
除外)	二〇	2
人造苦杏仁油(苯甲醛)	二〇	2
人工降雨机	四三	1
几(貴重木材制)	七六	1
几(金属制)	七六	2
几(木制)	七六	3
刀(另定者除外)	四〇	3
刀片(刮臉用)	六九	1
刀开关	四七	1
瓦刀	四〇	3
冰刀	七〇	2
菜刀	四〇	3
鞘刀(另定者除外)	六九	1
剃刀	四〇	3
鋼刀	四三	2
鐮刀	四三	2
餐刀	四〇	3
手術刀	四七	4
指甲刀	六九	1
鉛筆刀(鑽鉛筆用者)	五九	2
彫刻刀	四〇	3
保險剃刀	六九	1
机械用刀	四四	1
三仙丹(氧化汞)	六八	3
三画		
三七	七	1
力率表	四七	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
三合板	五七	2
三角巾	六八	4
三角板	五九	2
三角鉄	三九	2
三余紙	五八	3
三稜鏡	四七	4
三輪車（組成）	四五	2乙
三輪車（未組成或拆解）	四五	1乙
三氯化鈉（鉻酸、鉻酸酐）	六二	3
三硫化銻（黒色硫化銻）	六八	3
三氯甲烷（氯仿、哥羅仿）	六八	3
下水（五瞨）	九	1
三氯乙烷	六八	3
三氯化二砷（亞砷酸）	六八	3
三硫化磷	六八	3
三硝基甲苯（梯恩梯火葯）	七七	1
凡士林	三二	4
凡立水（絶緣清漆）	六二	3
凡尼林（香葉爾素）	二七	7
兀拉	七三	4
兀拉草	四	1

貨物名称	類	項
千斤	四四	1
千分尺	四七	4
千分表	四七	4
千層豆腐（千豆腐）	二七	4
千古紙	五八	3
口紅（唇膏）	六八	5甲
口笛（口哨）	七〇	1
口琴	七〇	1
口罩	六八	4
口匱〔千〕	五	2
口香糖	二六	1
土瓦管	三六	1
土粉子	六二	2
土豆面	一九	2
土鹽	七五	1
土鹼（天然產未加工者）	三四	1
土鹽	六〇	2甲
土蓋	七五	1
土豆（馬鈴薯、山藥蛋）	五	4
土紅	六二	2
土硝（天然產未加工者）	六〇	2甲
土布	五〇	1
土〔另定者除外〕	三五	5
土澱青	三八	1
土豆淀粉（土豆粉子）	二四	2
土砂制品〔另定者除外〕	三六	1
土耳其紅油	六二	4
大米	一	3
大車（組成）	四五	2乙
大車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
大黃	七	2
大料（大茴香、八角茴香）	二七	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
大豆	一	4
大麥	一	2
大正琴	七〇	1
大料面	二七	2
大麥米	一	4
大麥芽	一	2
大麥面	一九	2
大米花	二七	3
大米面	一九	1
大豆油	二〇	1
大头針	五九	2
大头菜〔鮮〕	五	1
大理石	三五	5
大苏打（海波、硫代硫酸納）	六八	3
大豆	一	4
大蔴子	一	2
大蔴酒	二一	2
大蔴子油	二〇	1
大理石彫刻品〔另定者除外〕	三六	6
子实〔另定者除外〕	六	2
子仁〔藥用〕〔另定者除外〕	七	2
子仁〔藥用者除外〕	六	3
子彈〔填裝火葯者〕	七七	1
子母扣	六九	2
子彈帶〔皮制〕	五四	2
子彈帶〔帆布制〕	五一	2
小米	一	4
小麥	一	1
小豆（赤豆）	七	2
小茴香	一	4
小米面	一九	2
小蔬子	一	5
小孩車〔組成〕	四五	2乙
小孩車〔未組成或拆開〕		1乙
小苏打〔碳酸氫納、重碳酸納〕	四五	1

貨物名称	類	項
曹、重碳酸納）	六八	3
小豆面	一九	2
山蘘	五	4
山藥〔鮮〕	五	1
山芋	五	4
山羊	八	2
山楂〔鮮〕	六	1
山楂片〔包括糖制山楂片〕	六	4乙
山楂糕	二六	3
山茄根	七	2
山扆皮〔生〕	一〇	3
山鼠皮〔熟〕	五五	2
山藥粉	二四	1
山藥豆〔鮮〕	五	1
山藥蛋（馬鈴薯、土豆）	五	4
山芋面	一九	2
山青椒	二七	2
山花椒	二七	2
山棉皮	二	3
山奶餅（氯化鉀）	六八	3
山奶納（氯化納）	六八	3
山芋淀粉	二四	2
川表紙	五八	2
工具〔鋼鉄制、另定者除外〕	四〇	3
工具袋〔包括其中的木尺〕	四〇	3
工具箱〔包括其中木尺〕	四〇	3
工字梁	四〇	3
工字鉄	三九	2
工具鋼（炭素工具鋼）	三九	3
工業鹽	三四	1
工業机械〔另定者除外〕	四四	1
工匠用具担子	四〇	3
工業机械部份品附屬品〔另定者除外〕	四四	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
弓箭	七〇	2
弓弦〔鵝衣線制〕	九	4
不凍水	六八	3
不銹鋼	三九	3
不含酒精飲料〔另定者除外〕	二二	3
不銹鋼板	三九	3
不銹鋼管	四〇	1
中油（精重油、精中油、低溫焦油）	八一	2
中耕器〔包括耘鋤〕	四三	1
中空鋼	三九	3
中元紙	五八	3
丹皮	七	2
五加皮	七	2
五牖（下水）	九	1
五印紙（湘頂紙）	五八	3
五味子	七	2
五香面	二七	2
五倍子	六三	1
五加皮酒	二一	2
五硫化銻（金色硫化銻）	六八	3
五硫化磷	六八	3
五氯化二磷〔鋼鉄制，鑲探井架用〕	四〇	3
反光鏡〔汽車上用〕	四五	1

貨物名稱	類	項
仁丹	六八	3
元皮（黃狼皮）〔生〕	一〇	3
元皮（黃狼皮）〔熟〕	五五	2
元宵	一二六	3
元麥（裸麥、青稞）	一	2
元參（玄參）	七	2
元鋼	三九	2
元明粉（無水芒硝，無水硫酸鈉）	六〇	2乙
內燃机	四四	1
公英	七	2
公債票	七一	2
公文卷宗（檔案）	五九	1
六六六粉劑〔配制劑〕	六八	附註
六六六原粉（六六六純粉）	六八	6
六六六乳劑	六八	附註
六次甲基四胺（烏羅托羅賓）	六七	1
分度器	五九	2
分流器	四七	1
分綫箱	四七	3
分析天平（精細天平）	四七	4
分析天平部份品附屬品	四七	4
切繩	二七	4
切面	二七	3
切片机	四三	1
切草机	四三	1
切紙机	四四	1
切面机	四四	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
化粧品〔另定者除外〕	六八	5
化学鹸〔煉鹸原料〕	三三	2乙
化粧肥皂	六六	5
化粧用具〔另定者除外〕	六九	1
化学肥料〔另定者除外〕	六四	1
化学制剤〔另定者除外〕	六八	3
化学試剤〔另定者除外〕	六八	3
升	四七	8
天平〔分析天平除外〕	四七	8
天花粉	七〇	3
天球仪	七	2
天然鹼（土鹼）	六〇	2甲
天然硝（土硝）	六〇	2甲
天然石制品〔另定者除外〕	三六	6
天然硫酸鋇（重晶石）	三三	3
太古油〔助染剤〕	六二	4
太陽油	三一	2
尺〔另定者除外〕	四七	8
皮尺	四七	8
卡尺	四七	4
曲尺	四七	3
鋼尺	四七	3
丁字尺	五九	2

貨物名称	類	項
千分尺	四七	4
水平尺	四七	4
折疊尺	四七	8
放大尺	五九	2
計算尺	四七	4
比例尺	五九	2
巴黎綠	六二	7
引子花〔酵母花〕	四	3
手套〔橡膠制〕	六七	2
手套〔石綿制工作用〕	七二	4
手套〔运动用〕	七〇	2
手套〔服飾用〕	六九	2
手鎗	四〇	3
手工針	四〇	3
手工紙〔各色〕	五八	2
手搖車〔組成〕	四五	2乙
手搖車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
手杖	七六	5
手帕	六九	2
手紙	五八	3
手电筒〔电棒〕〔包括自行車用者〕	四七	5
手術刀	四七	4
手術衣〔布〕	七四	2
手術剪	四七	4
手風琴	七〇	1
手推車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
手推車〔組成〕	四五	2乙
手工業机械〔另定者除外〕	四四	1
手搖鑽	四〇	3
扇品〔另定者除外〕	四四	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
文具〔另定者除外〕	五九	2 2
文具盒	五九	2
斗	四七	8
斗笠	七三	6
斗篷〔皮〕	七四	1
斗篷〔布〕	七四	2
斗篷〔皮、布制除外〕	七四、五八	3
斗方紙	五八	3
斗子車（斗車）〔未組成或拆解〕	四五	2
斗子車（斗車）〔組成〕	四五	1
方糖	二三	1
方字塊	五九	1
方解石	三五	5
日曆	五九	2
日光灯	四七	5
日記本〔包括帶皮面者〕	五九	2
日記戳	五九	2
日記本皮面	五四	2
月石（硼砂）	六八	6
月琴	七〇	1
月經帶（衛生帶）	五一	2
月經褲	五一	2
木方〔貴重木除外〕	一六	1
木方〔貴重木材〕	一六	4
木爻	五七	2
木扒	四三	2
木瓜〔醃〕	六	1
木瓜〔干〕	七	2
木板〔貴重木除外〕	一六	1

貨物名称	類	項
木板〔貴重木材〕	一六	4
木耳〔干〕	五	3
木炭	一七	2
木香	七	2
木屐	七三	3
木屑	二六	3
木床〔貴重木除外〕	七六	3
木床〔貴重木材〕	七六	1
木鞍	五七	2
木杓	五七	2
木犋	四三	1
木節	一六	3
木梭	四四	1
木箱〔包裝用〕	五七	5
木箱〔包裝用及貴重木制者除外、包括隨箱中裝各箱所應各件〕	七六五七	3
木桶〔包裝用者除外〕	五七	2
木桶〔包裝用者〕	七三	6
木碗	五七	2
木盆	五七	2
木盤	五七	2
木碟	五七	2
木梯	五七	2
木瓢	五七	2
木粉	五七	2
木扳	五七	4
木叉	五七	4
木絲	五七	5
木头〔各种寬度、厚度、但長在三五公分以內者〕	一六	3
木磚	五七	2
木梳	六九	1甲
木通	七	2
木則	七	2
木棉	二	1
木柴（木枒、劈柴）	一七	1
木漿	五八	3
木薯	五	4
木鍵	五七	2
木線滑〔按电綫用〕	五七	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
木梳料〔木梳荼子〕	五七	2
木拖鞋	七三	3
木線台〔按电灯用〕	五七	2
木炭末	一七	2
木夾板	五七	5
木楨条	五七	1
木筷子〔包括冰棍用木棍〕	五七	2
木掀板	五七	4
木掀把	五七	4
木溜油〔淨〕	六一	1
木溜油〔未淨〕	六一	2
木精油〔淨〕（甲醇）	六一	1
木精油〔未淨〕	六一	2
木鞋鏇	五七	2
木箍扈	五七	2
木酒精（甲醇）	二一	3
木煞油	六一	2
木制品〔另定者除外〕	五七	2
木篦梳〔用木料鏇成者〕	五七	2
木螺絲〔鋼鉄制〕	四〇	3
木彫刻品〔另定者除外〕	五七	1
木制家具〔另定者除外〕	七六	3
止水門〔鋼制〕	四二	1
止咳糖（按叶糖）	二六	1

貨物名稱	類	項
比例尺	五九	2
毛巾	五〇	1
毛布	五〇	2
毛衣	七四	3
毛紗	四九	2
毛呢	五〇	2
毛茶	二九	1
毛條	四九	2
毛氈	五九	2
毛綫（絨綫）	四九	2
毛毯〔粗製〕	五六	2
毛毯〔粗製者除外〕	五六	1
毛褥	七四	3
毛巾衣	七四	2
毛巾架〔竹〕	七五	1
毛巾袋	六九	2
毛口袋	五一	3
毛刷子	五六	3
毛背心	七四	3
毛頭紙	五八	2
毛織品〔另定者除外〕	五〇	2
毛綫坯	四九	2
毛綫頭	四九	4
毛邊紙	五八	2
毛嗶嘰	五〇	2
毛繩索	五二	1
毛製品〔另定者除外〕	五六	3
毛必咨油	三二	4
毛呢衣服〔另定者除外〕	七四	3
毛綫衣服〔另定者除外〕	七四	3
毛綫帽子	七三	7
毛皮碎塊（碎毛皮）	五五	3
毛棉合股綫	四九	3
毛絲合股綫	四九	3
水〔另定者除外〕	二一	1
水牛	八	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
水母（海蜇）	一五	3
水門〔銅制〕	四二	1
水泥（洋灰）	三五	1
水彩（水色）	六二	3
水菸	二五	2
水晶	七一	1
水泵	四四	1
水閘〔鋼鉄制〕	四〇	3
水銀（汞）	四一	2
水靛	六二	7
水桶〔木制〕	五七	2
水桶〔鉄制〕	四〇	3
水膠	六六	1
水表	四七	4

貨物名称	类	項
水瓢〔木制〕	五七	2
水瓢〔葫蘆制〕	七五	1
水車〔灌溉用〕	四三	1
水車〔另定者除外〕、組成〕		
水車〔另定者除外〕〔未組成或拆解〕	四五	2
水缸〔缸砂〕	三六	1
水缸〔陶瓷〕	三七	1乙
水缸〔玻璃〕	三七	2丙
水平尺	四七	4
水平仪	四七	4
水泥瓦（洋灰瓦）	三六	4
水泥管（洋灰管）	三六	6

貨物名称	类	項
水果汁	二六	2
水泥磚（洋灰磚）	三六	4
水果粉	二六	2
水玻璃（泡花鹼）	六〇	2乙
水楊酸（柳酸、撒酸）	六八	3
水唧筒	四四	1
水龍帶	五一	1
水獺皮（生）	一〇	3
水獺皮（熟）	五五	2
水礬土	三三	2乙
水泥制品〔另定者除外〕	三六	6
水淬爐渣（礦渣水沫）	四八	1
水晶制品〔另定者除外〕	七一	1
水楊酸甲脂（冬綠油）	六八	3

貨物名称	类	項
火石	三五	5
火泥（耐火黏土、鎂石）	三五	5
火柴	六五	1
火油（煤油、洋油、灯油）	三二	3
火酒（酒精）	二一	3
火紙	五八	3
火漆	五九	2
火硝	六〇	2乙
火腿	九	6
火鷄	八	4
火藥	七七	1
火爐〔鋼鉄制〕	四〇	3

貨物名称	类	項
火鹼（氫氧化鈉、燒鹼、苛性鈉）	六〇	1
火油桶〔鋼鉄制〕	四〇	3
火油精	三二	4
火柴盒	五七	2
火柴桿	五七	3
火柴盒片	五七	3
片石	三五	5
片艷紙	五八	2

貨物名称	类	項
牙水	六八	5乙
牙刷	五六	3
牙粉	六八	5乙
牙膏	六八	5乙
牙籤〔木制〕	五七	2
牛	八	1
牛毛	一一	1
牛皮〔生〕	一〇	1
牛奶	一二	1
牛角	九	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項
牛肉〔鮮、凍、鹹〕	九 1 1
牛肉〔罐头〕	二八 1 1
牛肉〔熟〕	九 6 1
牛尾〔食用〕	九 2 1
牛油〔包括旗者〕	九 5 1
牛脂	九 5 2
牛骨	九 3 1
牛黃	七 1 1
牛酪	一二 2 1
牛喉	八 1 1
牛筋	九 6 1
牛鞭	九 2 1
牛苦胆〔胆汁、苦胆水〕	五八 2 1
牛皮紙	六六 1 1
牛皮膠〔陋膠〕	六六 1 1
牛奶糖	三六 1 1
牛肉汁	九 6 1
牛肉干	九 2 1
牛梓子	四三 2 1
牛鎖头	四三 2 1
牛角屑	六四 3 1
王瓜（黃瓜）〔鮮〕	五 1 1
王銅	六八 6 1
幻灯片	七〇 2 1
幻灯机	七〇 2 1
仔豬	八 2 1
丙酮（阿西通）	六一 1 1
丙三醇（甘油）	六一 1 1

五畫

貨物名稱	類項
半夏	七 2 1
半乾魚	一五 3 1
卡尺	四七 4 1
卡車〔組成〕	四六 2甲 1
卡車〔未組成或拆解〕	四五 1甲 1
卡介苗	六八 6 1
卡片紙	五八 2 1
卡鎗管	四〇 3 1
冬青樹	四 3 1
包米（玉米、玉蜀黍、包穀）	一 2 1
包米麵（玉米麵）	一九 2 1
包袱皮〔布、蔴〕	五〇 1 1
包裝紙	五八 2 1
包米澱粉（包米粉子）	二四 2 1
包米糖子	一 4 1
包米花機	四四 1 1
代乳粉	一二 2 1
代鞣粉	二四 2 1
以脫（乙醚）	六八 3 1
冬瓜〔鮮〕	五 1 1
冬菜	五 6 1
冬筍〔鮮〕	五 1 1
冬絲油（水楊酸甲脂）	六八 3 1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
去汚粉	六二	2
古董	七一	1
古萊辛〔助染劑〕	六二	4
可	二七	7
可可豆	六	2
可可糖	二六	1
可待因〔麻醉劑〕	六八	3
可買林（香豆素）	二七	7
可塞銀〔刷粉粉〕	六二	2
可口可樂	二二	3
可塑原料〔另定者除外〕	六七	1
可燃性片岩	三一	1
可塑原料製品〔另定者除外〕	六七	2
台布	七六	1
台球	七〇	2
台灯（座灯）	四七	4
右旋糖（葡萄糖）	六八	3
奶〔鮮〕	一二	1
四季豆（芸豆）	一	4
四氯化碳	六八	3
四氯化乙烘	六八	3

貨物名稱	類	項
奶〔酸〕	一二	1
奶吸〔奶管〕〔玻璃制吸用包括附帶的瓶刷〕	三七	2乙
奶用〕	二二	2
奶油	二二	2
奶粉	二二	2
奶酪	二二	2
奶罩〔乳罩〕	六九	2
奶糕	二六	3
奶瓶〔玻璃制哺乳用包括附帶的瓶刷〕	三七	2乙
奶皮子	二二	2
奶豆腐〔干〕	二二	2
奶渣滓	二二	1
奶制品〔另定者除外〕	二二	3
布口袋〔包裝用〕	五一	3
布匠〔飲料〕	二二	3
布袋	五一	2
布傘	七六	5
布墊〔褥褥〕	五三	1
布帽	七三	7
布鞋	七三	4
布襯	五三	1
巧克力糖	二六	1
布衣服〔另定者除外〕	七四	2
布制品〔另定者除外〕	五一	2
布鞋底	五三	1
布膠鞋（球鞋）	七三	4
平平加〔助染劑〕	六二	4
打瓜〔饽〕	五	1
打火机〔包括打火机电石〕	四四	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	项
打包布〔稻織、蘆織〕	五〇	1
打字机	四七	4
打包机	四四	1
打孔机	五九	2
打蛋机	四四	1
打麥机	四三	1
打稻机	四七	4
打字机部份品附屬品	四四	2
打火机部份品附屬品		
未淨木溜油		六一 2
瓜子〔另定者除外〕		六 2
未淨木精油	六一	2
未淨石炭酸		
玉	七一	1
玉米（玉蜀黍、包米、包谷）	一	2
玉米面	一九	2
玉制品〔另定者除外〕	一七	1
瓜干	六	2
瓜条〔糖制〕	二六	2
瓜蒌〔包括瓜蒌仁〕	七	2
瓜子仁〔另定者除外〕	六	3
瓦〔另定者除外〕	三六	4
瓦刀	四〇	3
瓦盆	三六	1
瓦缸	三六	1
瓦管	三六	1
瓦鉢	三六	1
瓦罐	三六	1

貨物名称	类	项
瓦斯灯〔鋼鉄制〕	四〇	3
瓦楞紙	五八	3
瓦壇紙	五八	2
瓦尼斯油	六二	8
瓦斯量表	四七	4
甘汞（一氯化汞）	六八	3
甘油（丙三醇）	六一	1
甘草	七	2
甘蔗	四	4
甘醚	五	4
甘草粉	七	附註2
甘草膏	七	附註2
甘蔗渣	三〇	1
甘薯干	五	4
甘薯淀粉（甘薯粉子）	二四	2
甘油炸菜	七七	1
生地	七	2
生絲	四九	1
生漆	六二	1
生鉄	三九	1
生毛皮〔另定者除外〕	一〇	3
生皮張〔另定者除外〕	一〇	3
生菜子	一	5
生絲头	四九	4
生橡膠	六七	1
生鉄塊	三九	1
生鉄鑄品〔另定者除外〕	四〇	3
甲苯	六一	1
甲酚（淨木精油）	六一	1
甲醇（木酒精）	二一	3
甲酸（蟻酸）	六〇	1
甲醛（福尔馬林）	六一	1
甲紫胺紅〔顏料〕	六二	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
白土(白土子)〔包括酸性白土、活性白土〕	六二	2	白礬	二三	1	白鐵皮(鍍鋅鐵皮)	四〇	1
白灰	三五	2	白礬(明礬)	五	2	白金製品〔另定者除外〕	七一	1
白芷	七	2	白礬(白綿精)	六二	4	皮尺	四七	3
白金(鉑)	七	2	白花蛇	七	1	皮包	五四	2
白酒(燒酒)	一	2	白木耳(銀耳)	一	5	皮苓	七	2
白堊	二二	2	白菜子	七	2	皮油(粗油、揑蠟)	六一	5
白果(銀杏)	六二	2	白菊花	三五	2	皮革	五四	1
白菜〔鮮〕	五	1	白雲石	三五	5	皮桔〔織布機用〕	四四	1
白蠟	六	2	白雲灰	五九	2	皮球	七〇	2
			白紙本	三五	2	皮棍〔紡紗機用〕	四四	1
			白報紙(新聞紙)	五八	2			
			白蘭地	二一	1			
			白膠粉(白綿精)	六六	1			
			白纖杆	五七	4			

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
皮蛋(變蛋、松花蛋)	一三	1	皮膠	六六	1	肉皮〔食用〕	九	2
皮帶(輪帶)〔机器用〕	四四	1	皮兀拉	七三	4	羊皮〔生〕	一〇	2
皮帶〔另定者除外〕	五四	2	皮手套〔服飾用〕	六九	2	羊皮〔熟〕	五五	1
皮鞋	七三	1	皮衣服	七四	1	兎皮〔生〕	一〇	2
皮帽	七三	5	皮腰帶〔服飾用皮帶〕	六九	2	兎皮〔熟〕	五五	1
皮箱	五四	2	皮帶油(皮革油)	三二	4	馬皮〔生〕	一〇	1
皮硝	六〇	2乙	皮袱子	四五	1乙	虎皮〔生〕	一〇	3
皮線(絕緣線)	四七	6	皮絲菜	二五	2	虎皮〔熟〕	五五	2
皮棉	二	1	皮錢包(皮夾)	五四	2	庶皮	五四	1
皮經	五四	2	皮褥子	七四	4	狼皮〔生〕	一〇	3
皮袋	五四	2	皮革制品〔另定者除外〕	五四	2	狼皮〔熟〕	五五	2
皮條〔包括皮制球帶〕	五四	2	兎皮(黃狼皮)〔生〕	一〇	3	狐皮〔生〕	一〇	3
皮綢	一〇	1	兎皮(黃狼皮)〔熟〕	五五	2	狐皮〔熟〕	五五	2
			牛皮〔生〕	一〇	1	粉皮	二四	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
豹皮〔生〕	一〇	3
豹皮〔熟〕	五五	2
狗皮〔生〕	一〇	2
狗皮〔熟〕	五五	1
狸皮〔生〕	一〇	3
狸皮〔熟〕	五五	2
貉皮〔生〕	一〇	3
貉皮〔熟〕	五五	2
鹿皮〔生〕	一〇	2
鹿皮〔熟皮革〕	五四	1
豬皮〔生〕	一〇	1
里皮〔制革刮下的內皮層〕	九	2
魚皮	一五	3
桂皮	七	2
箭皮（箭殼）	一八	2
蛇皮〔生〕	一〇	1
蛇皮〔熟〕	五四	1
鼠皮〔生〕	一〇	3
鼠皮〔熟〕	五五	2
熊皮〔生〕	一〇	3
熊皮〔熟〕	五五	2
鰕皮	一五	3
獃皮	三〇	1
樹皮〔另定者除外〕	一八	2
橡皮〔文具用〕	五九	2
橡皮（橡膠）	六七	1
廢皮〔生〕	一〇	2
麂皮〔熟〕	五四	1
麂皮〔生〕	一〇	2
貂皮〔熟〕	五五	1
貂皮〔生〕	一〇	2
貂皮〔熟〕	五五	2
貂皮〔生〕	一〇	1
貓皮〔熟〕	五五	1
貓皮〔生〕	一〇	1
貓皮〔熟〕	五五	1
貓皮〔生〕	一〇	2
貓皮〔熟〕	五五	2
貓皮〔生〕	一〇	3
貓皮〔熟〕	五五	3
山棉皮	二	3
山鼠皮〔生〕	一〇	3
山鼠皮〔熟〕	五五	2
水獺皮〔生〕	一〇	3

貨物名稱	類	項
水獺皮〔熟〕	五五	2
灰鼠皮〔生〕	一〇	3
灰鼠皮〔熟〕	五五	2
旱獺皮〔生〕	一〇	3
旱獺皮〔熟〕	五五	2
艾虎皮〔生〕	一〇	3
艾虎皮〔熟〕	五五	2
羔羊皮〔生〕	一〇	3
羔羊皮〔熟〕	五五	1
黃鼠皮〔生〕	一〇	3
黃鼠皮〔熟〕	五五	2
猞猁皮〔生〕	一〇	3
猞猁皮〔熟〕	五五	2
海龍皮〔生〕	一〇	3
海龍皮〔熟〕	五五	2
海獺皮〔生〕	一〇	3
海獺皮〔熟〕	五五	2
豹皮〔熟〕	五五	2
豹皮〔生〕	一〇	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
石板〔文具〕	五九	2
石料	三五	5
石粉〔另定者除外〕	三六	6
石碴	三五	5
石骨	七	2
石筆	五九	2
石磨	三六	5
石碾	三六	5
石碑	三六	6
石滾	三六	5
石膏	三五	4
石榴〔鮮〕	六	1
石槽	三六	5
石像	三六	6

貨物名称	类	項
石墨（黑鉛）	三五	4
石蠟	六一	5
石灰石	三五	5
石灰氮（氮氰化鈣）	六四	1
石英砂	三六	5
石英粉	三六	5
石炭酸〔淨〕	六一	1
石炭酸〔未淨〕	六一	2
石花菜〔干〕	五	3
石花瓶	三六	6
石油醚	三二	4
石蒜粉	六二	4
石腦油	六一	1
石墨刷（电刷）	四七	3

貨物名称	类	項
石墨塊（黑鉛塊）	三五	4
石墨粉（黑鉛粉）	三五	4
石榴皮	六二	5
石板擦	五九	2
石膏像	三六	6
石膏粉	六二	2
石綿布	七二	4
石綿石	三五	3
石綿瓦（石綿水泥瓦）	三六	2
石綿板	七二	4
石綿粉（雞毛灰）	三五	3
石綿紙	七二	4
石綿塊	三五	3
石綿絨	七二	4

貨物名称	类	項
石綿毡	七二	4
石綿罩（紗罩）	七二	4
石綿繩	七二	4
石綿衣服	七二	4
石榴子石	三三	3
石膏制品〔另定者除外〕	三六	6
石綿制品〔另定者除外〕	七二	4
石墨坩鍋	四七	3
石墨制品〔另定者除外〕	三六	6
石綿水泥板	三六	2
片石	三五	5
月石（硼砂）	六八	6
矽石（硅石）	三五	5
米石	三五	5

貨物名称	类	項
皂石	三五	5
長石	三五	5
卵石	三五	5
油石	七二	2
界石	三五	5
信石	六八	3
滑石	三五	5
浮石（江石沫子）	三五	5
硝石	六〇	2乙
电石（炭化鈣）	六一	3
磁石（吸鉄石）	四〇	3
碎石	三五	5
氟石（螢石、氟化鈣、砩石）	三三	3

貨物名称	类	項
板石	三五	5
礦石〔金屬礦石除外〕	三三	3
宝石	七一	1
鑽石	七一	1
蠟石	三三	3
礬石	三三	2乙
人造石	三五	5
大理石	三五	5
方解石	三三	3
吐酒石（酒石酸銻鉀）	六二	4
白云石	三五	5
玕子石	三五	5
明礬石	三三	3
水晶石	三三	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項
吸鐵石（磁石）	四〇 3
岫岩石	三五 5
青田石	三五 5
金剛石	七一 1
花崗石	三五 5
桃源石	三五 5
南陽石	三五 5
硯台石	三五 5
焰宝石〔金屬鑛石〕	三三 2乙 5
漢白石	三三 2乙 5
獨居石	三三 2乙 5
臍刀石	七二 3
磷灰石	六四 3
鉄鑛石	三三 1
重晶石（天然硫酸鋇）	三三 3
金屬鑛石〔另定者除外〕	三三 5
矽砷鑛石	三三 3
建築用石〔另定者除外〕	三五 5
磁鉄鑛石	三三 1
人造大理石	三五 5
硫化鉄鑛石（黄鉄鑛石）	三三 3
立昇	七六 1
立樞〔貴重木材制〕	七六 1
立樞〔普通木材制〕	七六 3
立晥粉（鉾鎮白）	六二 3
交織品〔另定者除外〕	五〇 2
乒乓球	七〇 2
乒乓球台	七〇 2
戊醇	二一 3
六氯	2

貨物名稱	類項
冰〔天然、人造〕	二二 1
冰刀	七〇 2
冰片（梅花片）	七 1
光油	六二 1
光粉（白石粉）	三六 6
光明丹（鉛丹、四氧化鉛）	六二 3
光板皮衣	七四 1
光學玻璃	四七 4
冰蛋	一三 2
冰箱〔電氣〕	四七 4
冰箱〔木製〕	五七 2
冰鞋	七〇 2
冰糖	二三 1
冰袋	六八 4
冰晶石	三三 3
冰晶石粉	三六 6
冰淇淋粉	一二 2
冰淇淋機	四四 2
冰淇淋機部份品附屬品	四四 2
印台	五九 2
印汁	五九 2
印泥	五九 2
印刷品〔另定者除外〕	五九 2
印刷機	四四 1
印刷油墨	六二 1
印刷圖表	五九 2
印花稅票	七一 2
合貢〔鋼纜〕	四〇 3
合股紗〔毛、棉、絲、蔴〕	四九 3
合股線〔毛、棉、絲、蔴〕	四九 3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
合金工具鋼	三九	3
合金結構鋼	三九	3
吊車（起重機）	四四	1
吊白粉（助染劑）	六二	4
吊白塊（助染劑）	六二	4
吊機帶	六九	2
吐酒石（酒石酸鉀鈉）	六二	4
向日葵子（葵花子）	一	5
地瓜	五	4
地黃	七	2
地毯	五六	1
地圖	五九	2
地蠟	六一	5
地瓜葉	四	1
地球儀	七〇	3
地下用電綫	四七	6
坍子石（坍子土）	三五	5
字帖	五九	2
字毯	五九	2
字紙簍（鐵絲製）	四〇	3
字紙簍（竹、蔴製）	七五	1
字紙簍（柳條製）	七五	1
字紙簍（紙製）	五八	4

貨物名稱	類	項
安瓶（注射液空瓶）	三七	2甲
安全燈（鋼鐵製）	四〇	3
安全火柴	六五	1
安尼林鹽（鹽酸苯胺）	六二	7
安息香酸（苯甲酸）	六八	3
安息香酸鈉（苯甲酸鈉）	六八	3
帆布	五〇	1
帆布鞋	七三	4
帆布箱	五一	2
帆布袋	五一	2
帆布背包	五一	2
帆布腰帶	六九	2
帆布製品（另定者除外）	五一	2
帆布手提包	五一	2
帆布水龍帶	五一	1
帆布機器帶（輪帶）	四四	1
年畫	五九	2
年糕	二七	4
收音機	四七	7
收割機（割捆機）	四三	1
齒尺	四七	§
曲別針（迴紋針）	五九	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
有光紙〔各色〕	五八	2
有价証券〔另定者除外〕	七一	2
朴硝	六〇	2乙
次硝酸鉍	六八	3
次氯酸鈣	六八	3
次沒食子酸鉍	六八	3

貨物名称	类	項
死禽	九	1
死獸	九	1
死蛇〔鮮〕	一五	2
死蛇〔干〕	七	2
死蜈蚣	七	2
汗衫〔棉制〕	七四	2
汗衫〔絲制、人造絲制〕	七四	3

貨物名称	类	項
江米（糯米）	一	3
江米紙（糯米紙）	二七	3
江瑤柱（干貝）	一五	6
江石沫子（浮石）	三五	5
氛	六八	2

貨物名称	类	項
灰燼	四八	1
灰鼠皮〔生〕	一〇	3
灰鼠皮〔熟〕	五五	2
百合〔干〕	五	3
百合粉	二四	1
百叶箱〔木制〕	五七	2
百合花油	二〇	2
竹	一八	1
竹几	七六	4
竹耙子（竹扒子）	四三	2

貨物名称	类	項
竹床	七六	4
竹花〔造紙用纖維〕	二	3
竹枝	一八	1
竹茹〔竹上內層皮〕	七	2
竹箬	四	1
竹筐	七五	1
竹枕	七五	1
竹蓀	五	3
竹椅	七六	4
竹凳	七六	4
竹箱	七六	4
竹筍〔鮮〕	五	1
竹扇	七五	1
竹席	七五	1

貨物名称	类	項
竹篾	一八	1
竹叶	四	1
竹桿	一八	1
竹桌	七六	4
竹繩	七五	1
竹紙	五八	2
竹笛	七〇	1
竹篙	一八	1
竹籃	七五	1
竹簫	七〇	1
竹帘	七五	1
竹帽	七三	6
竹蔴絲〔制紙原料〕	二	3
竹帽圈	七五	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項
竹紙桿	七五 1 1
竹筷子	七五 1 1
竹篙櫂	七五 1 1
竹掃帶	七五 1 1
竹床面	七五 1 1
竹篩子	七五 1 1
竹製品〔另定者除外〕	七五 1 1
竹傢具〔另定者除外〕	七六 1 4
竹燃範絲	七五 1 4
竹彫刻品〔另定者除外〕	七六 1
米石	三五 5
米酒	二一 2
米線	三〇 1
米花糖	二六 1
大米	一 3
小米	一 4
玉米〔包米、玉蜀黍、包穀〕	七 2
莫米〔蠻米〕	一 2
黃米	一 4
秫米	一 3
海米〔銀米、乾銀仁〕	一五 4
糯米	一 4
粳米	一 3
糯米〔江米〕	一 3
大麥米	一 4
青包米	一 2
粢子米	一 4
稗子米	一 4
穆子米	一 4
高粱米	一 4
菱角米	六 3
葛仙米	五 3
雞頭米〔芡實〕	六 3

貨物名稱	類項
羊	八 2
羊皮〔生〕	一〇 2
羊皮〔熟〕	五五 1
羊毛	一一 1
羊肉〔鮮、硬、臊〕	九 1
羊角	九 2
羊油〔包括煉者〕	九 5
羊羔	八 2
羊奶	一三 1
羊脂	九 5
羊絨	一二 3
羊羹	二六 3
羊山紙	五八 3
羊毛脂	六八 3
羊毛條	四九 2
羽毛	一一 4
羽毛〔肥料用、限合作社運送適用〕	六四 3
羽扇	七六 5
羽毛紗	五〇 2
羽毛球	七〇 2
耳套	六九 2
耳環	六九 2
肉皮〔食用〕	九 2
肉桂	七 2
肉鷄	九 6
肉製品〔另定者除外〕	九 6
老酒	二一 2
老山參	北 1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
自行車〔組成〕	四五	2乙
自行車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
自來水筆	五九	2
自行車鎖	四〇	3
自动鉛筆	五九	2
自來水筆管〔賽璐珞制〕	六七	2
自动信号机及其部份品	四〇	3
色粉〔色土〕	六二	2
色紙	五八	2
色玻璃	三七	4

貨物名称	类	項
艾叶	七	2
艾虎皮〔生〕	一〇	3
艾虎皮〔熟〕	五五	2
行李套〔帆布制〕	五一	2
行李囊〔帆布制〕	五一	2
行軍床〔帆布制〕	五一	2

貨物名称	类	項
衣服〔皮、布制除外〕	七四	3
衣架〔木〕	七六	3
衣箱〔皮〕	五四	2
衣箱〔木〕	七六	3
衣箱〔貴重木〕	七六	1
衣箱〔柳条〕	七六	4
衣箱〔藤〕	七六	4
衣箱〔鉄〕	七六	2
衣掛〔木〕	七六	3
衣櫥〔木〕	七六	3
衣櫥〔貴重木〕	七六	1

貨物名称	类	項
西瓜〔鮮〕	五	1
西藥〔另定者除外〕	六八	3
西瓜子	六	2
西瓜醬	二七	1
西紅柿（番茄）〔鮮〕	五	1
西洋参	七	1
西紅柿醬（番茄醬）	二七	1
血	九	2
血泡	九	2
血粉	九	2
血清	六八	3
血料子	六三	2

貨物名称	类	項
克魯沙油	六一	2
克利沙酸（甲酚）	六一	1
佛手〔鮮〕	六	1

貨物名称	类	項
佛手片	七	2
冷布	五〇	1
冷拉鋼	三九	3
冷冻机	四四	2
冷冻机部份品及附屬品	四四	2
別針〔文具用的曲別針除外〕	六九	2
助染剂〔另定者除外〕	六二	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
卵石	三五	5
吸塵器〔包括電氣者〕	四四	2 2
吸塵器	五九	2 2
吸塵紙	五八	2
吸鐵石（磁石）	四〇	3
吸塵器部份品附屬品	四四	2
吹風機〔理髮用〕	六九	1 1
吹風機〔理髮用除外〕	四四	1
呂宋菸	二五	1
吡啶（一氮三雜陸圜）	六一	1
夾立板〔木製〕	五七	2
尿漿（眼）〔肥料用除外〕	六八	3
尿漿（眼）〔肥料用、限合作社運送適用〕	六四	1
床〔貴重木製〕	七六	1
床〔木製〕	七六	3
床〔金屬〕	七六	2
床單〔成疋的床單布除外〕	七四	4
床罩〔各種材料製、但		

貨物名稱	類	項
彈簧者除外〕	七六	3
床墊〔彈簧〕（席夢斯）	七四	4
床櫈〔藤、棕製〕	七五	1
折疊尺	四七	8
抗流器	四七	1
把套〔自行車用、各種材料製〕	四五	1乙
阜萸葉	三	1
阜類皮〔生〕	一〇	3
阜類皮〔熟〕	五五	2
李子〔鮮〕	六	1
李仁	七	2
杏〔鮮〕	六	1
杏仁	六	3
杏核	六	2
杏乾	六	4乙
杏脯〔蜜餞〕	二六	2
杏仁粉	二七	3
杏仁霜	三七	3
杏仁油	二〇	2
杜仲	七	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类项
步鎗	四〇 3
汞（水銀）	四一 2
汽水	二二 3
汽車〔組成〕	四五 2甲
汽車〔未組成或拆解者、但車体除外〕	四五 1甲
汽油	三二 4
汽缸	四四 1
汽綳〔組成〕	四五 2
汽船〔未組成或拆解者、但船身除外〕	四五 1
汽艇〔組成〕	四五 2
汽艇〔未組成或拆解者、但艇身除外〕	四五 1
汽灯〔鋼鉄制〕	四〇 3
汽鍋	四四 1
汽鎗	七〇 2
汽爐〔銅〕	四二 1
汽門嘴	四五 1
汽車灯	四五 1甲
汽缸油	三二 4
沉香	七 2
汽油唧筒	四四 1
汽車輪胎	六七 3
汽油計量器	四七 8
汾酒	二一 2
沃古林	六八 3
汽油唧筒	四四 1
汽車輪胎	六七 3
汽油計量器	四七 8

貨物名称	类项
沉淀硫酸鎖（硫酸鎖）	六二 2
沒食子	六三 1
沒食子酸	六三 2
沙（砂）	三五 5
沙果〔鮮〕	六 1
沙參	七 2
沙發〔包括轎椅〕	七六 1
沙士汁	二六 2
皂片	六六 4
皂石	三五 5
皂角	四 3
皂盒〔陶瓷〕	三七 1甲
皂盒〔玻璃〕	三七 2乙
皂盒〔电木、賽璐珞〕	六七 2
牡蠣（蠔）〔鮮活〕	一五 2
牡蠣灰	六四 3
牡蠣殼	七 2
皂黃	六二 7
皂用杏仁油（硝基苯）	六八 3
肝	九 1
肝精	六八 3
芋头（芋）	五 4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
芒硝（硫酸鈉）	六〇	2乙
角（另定者除外）	九	2
角製品（另定者除外）	六六	2
豆（另定者除外）	一	4
豆芽（鮮）	五	1
豆油	二〇	1
豆豉	二七	1
豆紙	五八	3
豆餅（豆粕）	三〇	1
豆稭	四	1
豆腐	二七	4
豆麵	一九	2
豆餅麵	三〇	1
豆腐乾	二七	4
豆腐皮（包括腐竹）	二七	4
豆腐乳	二七	1
豆腐渣	三〇	1
豆角種子	一	4
快粉	六二	4
快鹼	六二	7
貝灰	六四	3
貝母	七	2
貝殼	一五	7
貝殼粉	六四	3
赤芍	七	2
赤磷（紅磷）	六〇	1

貨物名稱	類	項
赤血鹽（鐵氰化鉀）	六八	3
赤血鹽鈉（鐵氰化鈉）	六八	3
足球	七〇	2
足球鞋	七〇	2
車床	四四	1
車材	一六	1
車軸	四五	1
車輪	四五	1
車體（汽車）	四五	3
車體（另定者除外）	四五	1
車刀鋼	三九	3
車立柱（支柱）	一六	1
車前子	七	2
車軸油（軸油、大車油）	三二	4
水車（灌溉用）	四三	1
水車（另定者除外）（組成）	四五	2
水車（另定者除外）（未組成或拆解者）	四五	1
大車（組成）	四五	2乙
大車（未組成或拆解者）	四五	1乙
紡車	五七	2
汽車（組成）	四五	2甲
汽車（未組成或拆解、但車體除外）	四五	1甲
板車（組成）	四五	2
板車（未組成或拆解）	四五	1
絞車	四四	1
風車	四三	1
拖車（組成）	四五	2
拖車（未組成或拆解）	四五	1
吊車（起重機）	四四	1
卡車（組成）	四五	2
卡車（未組成或拆解）	四五	1
搖車（木製）	七六	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
貨車〔掛運者〕	四六	1
貨車〔裝運者〕	四五	1甲
客車〔掛運者〕	四六	2
貨車〔裝運者〕	四五	1甲
機車〔掛運者〕	四六	3
機車〔裝運者〕	四五	1甲
滑車	四四	1
電車〔未組成〕	四五	1甲
電車〔組成〕	四五	2甲
轎車〔組成〕	四五	2
輪車〔未組成或拆解〕	四五	1
小孩車〔組成〕	四五	2乙
小孩車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
三輪車〔組成〕	四五	2乙
三輪車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
斗子車（斗車）〔組成〕	四五	2
斗子車（斗車）〔未組成或拆解〕	四五	1
手推車〔組成〕	四五	2乙
手推車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
坦克車	四〇	3
脚踏車〔組成〕	四五	2乙
脚踏車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
自行車〔組成〕	四五	2乙
自行車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
煤水車〔掛運者〕	四六	3
煤水車〔裝運者〕	四五	1甲
手搖車〔組成〕	四五	2乙
手搖車〔未組成或拆解〕	四五	1乙
消防車〔組成〕	四五	2
消防車〔未組成或拆解〕	四五	1
傾卸車〔組成〕	四五	2甲
傾卸車〔未組成或拆解〕	四五	1甲
起重汽車	四四	1

貨物名稱	類	項
摩托脚踏車〔組成〕	四五	2甲
摩托脚踏車〔未組成或拆解〕	四五	1甲
儀器汽車	四七	4
巡迴放映电影机	七〇	2
防風	七	2
防水粉	六八	3
防老剂	六七	1
防冻水	六八	3
防爬器	三九	2
防尿褲〔小孩用〕	六七	2
防腐剂〔另定者除外〕	六八	6
防銹漆	六一	2
防潮砂	六二	3
防音紙板（隔音紙）	六八	3
防毒面具	五八	3
防护面罩〔电銲防护用〕	六七	2
手可導	四七	4
乳香	六八	3
乳酪	六一	2
乳罩（奶罩）	一二	2
乳酸	六九	2
乳糖	六八	3
乳膠（橡膠液）	六八	3
乳酪素（干酪素）	六七	1
乳兒糕	六八	3
乳酸鈣	二六	3
乳制品〔另定者除外〕	六八	3
	一二	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
亞蔴	二	2				制服〔布〕	七四	2
亞蔴子	一	5	來沙尔（煤酚皂溶液來苏兒）	六一	1	制服〔呢、嗶嘰〕	七四	3
亞蔴布	五〇	1						
亞蔴油	二〇	1	來复槍	四〇	3			
亞硫酸	六〇	1						
亞砷酸（三氧化二砷）	六八	3				刷子〔椶制〕	七五	1
亞砷酸鈣	六八	3	兒〔死〕	九	1	刷子〔鬃毛制〕	五六	3
亞硝酸鈉	六八	3	兒〔活〕	八	2			
亞硫酸鈉	六八	3	兒毛	一一	1			
亞鉄氰化鉀（黃血鹽）	八八	3	兒皮〔生〕	一〇	2			
亞鉄氰化鈉（黃血鹽鈉）	六八	3	兒皮〔熟〕	五五	1	刻車油	三二	4
亞拉伯樹膠	六六	1				刮舌〔牛角〕	六六	2
						刮泥机	四四	1

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
刺刀	四〇	3	呢	五〇	2	咖啡糖	二六	1
刺線	四〇	1	呢帽（禮帽）	七三	5	咖喱粉	二七	2
刺綉	五〇	2	呢衣服	七四	3			
刺綉線〔絲〕	四九	2						
刺綉機	四四	2						
刺綉機部份品附屬品	四四	2	味精	二七	6	坤草	七	2
			味之素	二七	6			
			味美思	二一	1			
卷宗（檔案）	五九	1				坦克車	四〇	3
卷宗夾	五九	2	咖啡	二七	7			
			咖啡豆	六	2			
			咖啡茶	二六	1	坩鍋〔石墨製〕	四七	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
坩鍋〔粘土製〕	三六	1
岩鹽	三四	1
岫岩石	三五	5
底皮	五四	1
府綢	五〇	1
弧焊器	四七	1
弧焊機	四七	1
抱馬子〔木〕	一六	1
抽水機	四四	1
抽水唧筒	四四	1
拉手〔鋼錢〕	四〇	3
拉鏈（拉鎖）	六九	2
拉開粉〔助染劑〕	六二	4
拉毛果〔刮毛用〕	四	1
念佛珠	五七	1

貨物名称	类	項
拖鞋〔皮〕	七三	1
拖車〔未組成或拆解〕	四五	1
拖把（墩布）	五三	1
拖車〔組成〕	四五	2
拐杖	七六	5
炒面	二七	3
拖鞋〔革制、木制〕	七三	3
拖鞋〔另定者除外〕	七三	4
拖拉机	四三	1
放大镜	四七	4
放大尺	五九	2
放映机〔电影〕	四七	4
招牌〔木制〕	五七	2
招牌〔洋鉄〕	四〇	3
斧	四〇	3
放大机	四七	4
明礬（白礬）	六二	4
明礬〔照料用限合作社適用〕	六四	1
昇汞（二氯化汞）	六八	3
昇降机（电梯）	四四	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
明信片	五九	2
明礬石	三三	3
服飾雜品〔另定者除外〕	六九	2
松子〔另定者除外〕	六	2
松子〔有林業部門證明作樹種子用〕	一	2
松香	六一	2
松枝	一八	2
松烟	六二	4
松脂	六一	1
松子仁	六	3
松油脂〔松節油提煉〕	二〇	2
松香水	六一	1
松明子	一七	1
松焦油	六一	2
松根油	六一	1
松花蛋（皮蛋、變蛋）	一三	1
松節油	六一	1
松子油	二〇	1
松膠粉	六六	1
板車〔組成〕	四五	2
板車〔未組成或拆解〕	四五	1
板石	三五	5
板皮	一六	3
板條	一六	1
板鴨	九	6
板凳〔木〕	七六	3
枇杷〔鮮〕	六	1

貨物名称	类	項
枕木〔木制、包括油浸的〕	一六	1
枕木〔鉄制〕	三九	2
枕巾〔棉織〕	五〇	1
枕套	七四	4
枕心	七四	4
果仁〔另定者除外〕	六	3
果料〔另定者除外〕	二六	3
果子汁	二六	2
果子醬（糖醬）	二六	1
果子露	二六	2
果子鹽	六八	3
果丹皮（山楂紙）	六	4乙
果露酒	二一	2
果实渣子	三〇	1
武器用刀劍	四〇	3
油石	七二	2
油布	五〇	1
油灰（玻璃膩子）	八二	4
油菜〔鮮〕	五	1
油烟（灯烟）	六二	4
油草	四	1
油泵	四四	1
油紙	五八	2
油卷（線卷）〔各种材料制〕	四九	4
油焦（石油焦炭）	三一	2
油綢	五〇	2
油漆〔另定者除外〕	六二	8
油簍	七五	1
油画	五九	2
油酸	六八	3
油墨	八二	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
油帆布	五〇	1
油底子	二〇	1
油茶麵	一	5
油印機（複印機）	二六	3
油菜子	五九	2
油布傘	一	5
油開關	七六	5
油渣滓〔禽獸油脂煉剩渣滓〕	四七	1
油燈罩	二七	3
油炸豆腐	三七	2 丙
油性種子〔另定者除外〕	二七	4
油紙原紙（灰板紙）	一	5
	五八	2

貨物名稱	類	項
油浸果實	六四	乙
中油（精單油、精中油）	六一	2
皮油（柏油、柏蠟）	六一	5
牛油〔包括煉者〕	九	5
甘油（丙三醇）	六一	1
豆油	二〇	1
羊油〔包括煉者〕	九	5
光油	六二	1
茶油	二〇	1
桐油	六二	1
菜油（菜籽油）	二〇	1
菌油	二七	1
奶油	二二	2
汽油	三二	4

貨物名稱	類	項
洗油	六二	2
梓油	六二	1
柴油	三二	2
貨油〔食用〕	二二	3
柏油（澀青油）	三八	1
蔥油	六一	2
魚油〔另定者除外〕	一五	4
煤油（火油、洋油、燈油）	三二	3
鞋油	六二	1
蝦油	二七	1
醬油	二七	1
豬油〔包括煉者〕	六八	5 乙
頭油	九	5

貨物名稱	類	項
柏油（柏蠟、木油、皮油）	六一	5
鉛油	六二	8
餓茄	七	2
饑油	二七	1
丁香油	二〇	2
太陽油	三二	2
太古油〔助染劑〕	六二	4
木焦油	六一	2
杏仁油	二〇	2
芝蘇油（香油）	二〇	1
花生油	二〇	1
花鐸油	二〇	2
芥子油	二〇	1

貨物名稱	類	項
車軸油（軸油）	三二	4
香革油	二〇	2
石腦油	六一	1
皮帶油（皮革油）	三二	4
樟木油〔脅〕	六一	1
樟木油〔未脅〕	六一	2
松子油	二〇	1
汽缸油	三二	4
硬化油	二〇	1
軟黃油	三二	4
蛤蜊油	七	1
蛤蜊油	六八	5 乙

貨物名稱	類	項
棉子油	二〇	1
辣椒油	二七	1
餘魚油	九	5
槐子油	二〇	1
葵子油	二〇	1
蘸子油〔另定者除外〕		
茴香油	二〇	1
剎車油	三二	4
松焦油	六一	2
松根油	六一	1
松節油	六一	1
梭巢油	二〇	2
魚肝油	六八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
指甲油	六八	5甲
煤焦油	三二	4
潤滑油〔另定者除外〕	六一	2
鋪路油	三八	1
絕緣油〔另定者除外〕	三二	4
陳皮油	二〇	2
桂皮油	二〇	2
烏龍油	二〇	1
橙子油	二〇	2
橙皮油	二〇	2
橡子油	二〇	2
椰蔻油	三二	4
核桃油	二〇	1
薩拉油	三二	2

貨物名稱	類	項
蘇子油	二〇	1
濱津油	三二	4
桃仁油	二〇	2
錠子油（紡錠油）	三二	4
椰子油	二〇	1
溶劑油〔包括輕溶劑油、重溶劑油〕	六一	1
擦銅油	三二	4
透平油（渦輪機油）	三二	4
麝香油	六八	5甲
遷青油（柏油）	三八	1
樟子油	二〇	1
樟腦油	六一	1
機器油〔另定者除外〕	三二	4

貨物名稱	類	項
橄欖油	二〇	2
糠醛油	六八	3
薄荷油	六八	3
燃料油〔包括輕重〕	三二	1
橘子油	二〇	2
雜醇油	六一	2
檸檬油	二〇	2
蠟類油	一四	2
檜香油	二〇	2
大蒜子油	二〇	1
克弁察油	六一	2
百合花油	二〇	2
蔻蔴子油	二〇	1

貨物名稱	類	項
裂化殘油	三八	1
瓦立斯油	六二	8
淨木精油	六一	1
淨木溜油	六一	1
樟樹子油	二〇	1
變壓器油	三二	4
未淨木溜油	六一	2
未淨木精油	六一	2
土耳其紅油	六二	4
人造苦杏仁油（苯甲醚）	二〇	2

貨物名稱	類	項
沼氣	六八	2
法蘭絨	五〇	2
法蘭盤〔鋼鐵〕	四〇	3
泡花鹼（水玻璃、矽酸鈉）	六〇	2乙
波紋鐵〔鍍有色金屬者〕	四〇	1

貨物名稱	類	項
泥人	七〇	1
泥煤	三一	1
泥塘	三六	1
注射器〔玻璃〕	四七	4
注射針頭	四七	4
注射蒸溜水	六八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
爬犁（橇）〔組成〕	四五	2乙
爬犁（橇）〔未組成或拆解〕	四五	1乙
牧草	四	1
牧草種子	一	2
狐	八	3
狐皮〔生〕	一〇	3
狐皮〔熟〕	五五	2
狗	八	2
狗皮〔生〕	一〇	2
狗皮〔熟〕	五五	1
狗寶	七	1
玩具〔另定者除外〕	七〇	2
玩具用火工品	七七	1
玫瑰花	二九	1
玫瑰精	二〇	2
玫瑰露酒	二一	2
知母	七	2

貨物名称	类	項
矽石（硅石）	三五	5
矽砂（硅砂）	三五	5
矽磚	三六	3
矽鋼	三九	3
矽鉄	三九	3
矽鉄粉	四〇	3
矽藻土（硅藻土）	三五	5
矽酸鈉（泡花鹼、水玻璃）	六〇	2乙
矽鏡鉄	三九	3
矽錳鉄	三九	3
矽砷礦石	三三	3
秈米	一	3
空棺	五七	2
空心磚	三六	4
空气压縮机	四四	1
羌活	七	2
股票	七一	2
肥皂〔化粧用〕	六六	5
肥皂〔洗濯用〕	六六	4
肥皂〔葯制〕	六六	5
肥皂〔擦銅〕	六六	5
肥料〔化学〕〔另定者除外〕	六四	1
肥料〔另定者除外〕	六四	3
肥田粉	六四	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
肥皂水	六六	5
肥皂粉	六六	5
芝蔴〔包括芝蔴仁〕	一	5
芝蔴油（香油）	二〇	1
芝蔴餅	三〇	1
芝蔴糖	二六	1
芝蔴醬	二七	1
芡實（鷄頭米）	六	3

貨物名稱	類	項
芥末	二七	2
芥菜〔鮮〕	五	1
芥子油	二〇	1
芥末醬	二七	2
芥菜子	一	5
芥菜頭（芥菜瘤疸）〔鮮〕	五	1
芭蘭香	五七	1
芭蕉扇	七五	1

貨物名稱	類	項
花紅〔鮮〕	六	1
花茶	二九	1
花苗	四	3
花椒	二七	2
花邊〔棉〕	五〇	1
花圈〔乾〕	五	2
花卉〔觀賞用〕	四	3
花盆〔陶瓷製〕	三七	1乙
花盆〔土瓦製〕	三六	1
花瓶〔玻璃製〕	三七	2丙
花瓶〔陶瓷製〕	三七	1乙

貨物名稱	類	項
花生仁	一	5
花生餅	三〇	1
花生糖	二六	1
花生醬	二七	1
花生油	二〇	1
花玻璃	三七	4
花種子	一	2
花崗石	三五	5
花椒子	二七	2
花露水	六八	5乙
花露油	二〇	2
花生蘸	二六	1
花梨木	一六	4

貨物名稱	類	項
芸豆	一	4
芸香	五七	1
芸豆角〔鮮〕	五	1
芹菜〔鮮〕	五	1
芹菜子	一	5
虎	八	3

貨物名稱	類	項
虎皮〔生〕	一〇	3
虎皮〔熟〕	五五	2
虎骨	七	1
虎骨酒	二一	2
軋票機	四四	1
軋花生機	四四	1
軋棉花機	四四	1
金	七一	1
金酒	二一	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
金箔〔紙〕	五八	2
金粉（銅粉）〔銅〕	四二	1
金針菜（黃花菜）〔鮮〕	五	1
金針菜（黃花菜）〔干〕	五	3
金絲草	四	1
金剛石	七一	1
金剛砂	七二	2
金銀紙	五八	1
金制品〔另定者除外〕	七一	1
金剛砂輪	七二	2
金屬蛇管〔鋼鉄制〕	四〇	3
金首飾	七一	1
金屬家具〔另定者除外〕	七六	2
金屬礦石〔另定者除外〕	三三	2
金屬礦砂〔另定者除外〕	三三	2
金屬精选礦〔另定者除外〕	三三	2
長石	三五	5
長毛絨	五〇	2
長石粉	三六	6
長漿紗	四九	4
阿膠〔包括驢膠〕	六八	3
阿片酊〔麻醉剂〕	六八	3
阿西通（丙酮）	六一	1
阿尼林油（苯胺）	六八	3
阿摩尼亞（氨）〔气体〕	六八	2
阿摩尼亞水（氨水、氫氧化銨）〔液体〕	六〇	1
雨衣〔布、油布、帆布、膠布〕	七四	2
雨衣〔玻璃、油綢〕	七四	3
雨衣〔純橡膠制〕	七四	3
雨傘	七六	5

貨物名称	类	項
青灰	六二	2
青豆	一	4
青蔴	二	2
青絲	二六	3
青黛	七	2
青梅〔鮮〕	六	1
青梅〔蜜餞〕	二六	2
青蛙	一五	2
青銅	四一	1
青礬〔肥料用除外〕	六八	3
青礬〔肥料用、限合作社运送適用〕	六四	1
青田石	三五	5
青包米	一	2
青豆角〔鮮〕	五	1
疙疸菸	二五	2
兒茶	七	2
兒茶膏	七	2
直接紅（煮紅）	六二	7
直接黑（直接元、煮黑）	六二	7
直接染料〔另定者除外〕	六二	7
便帽（包括工人帽、制帽、青年帽）	七三	7
促進剂	六七	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
俄斯克	二一	1
保溫磚（絕熱磚）	三六	3
保溫箱	四七	4
保險粉	六二	4
保健箱（保健葯箱）	六八	3
保險箱〔金屬制〕	七六	2
保險櫃〔金屬制〕	七六	2
保安皮帶	五四	2
保險剃刀	六九	1

貨物名稱	類	項
信石	六八	3
信箱	六八	3
信封	五九	2
信紙	五九	2
信号灯〔銅鉄、洋鉄制〕	四〇	3
信号鈴	四〇	3
信号机〔包括电动、自动〕	四〇	3
信号标誌	四〇	3
信号机部份品〔另定者除外〕	四〇	3

貨物名稱	類	項
剃刀〔另定者除外〕	六九	1
南瓜〔鮮〕	五	1
南瓜子	六	2
南陽石	三五	5
南古紙	五八	3
厚朴	七	2

貨物名稱	類	項
哈密瓜	五	1
哈密瓜乾	六	4乙
城折紙	五八	3
屍骨、屍體、屍骨灰		
按貨物運價計算規則第二五條辦理		

貨物名稱	類	項
急救箱	六八	3
處士忌酒	二一	1
客車〔揹運者〕	四六	2
客車〔要運者〕	四五	1甲

貨物名稱	類	項
宣紙	五八	1
耐火磚	三六	3
耐酸灰	三六	1
耐酸管	三六	1
耐酸漆	六二	8
耐酸磚	三六	3
耐火黏土（鎂石、火泥、燒成菩土）	三五	5

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
耐酸材料製品〔另定者除外〕	三六	1
屋頂油紙板	七二	1
炭極	四七	3
炭精	四七	3
炭精棒	四七	3
炭素結構鋼（炭素鋼）	三九	3
炭素工具鋼（工具鋼）	三九	3

貨物名稱	類	項
度量衡器具及其部份品〔另定者除外〕	四七	8
底皮	五四	1
建築用石〔另定者除外〕	三五	5
建築用機械〔另定者除外〕	四四	1
建築機械部份品附屬品〔另定者除外〕	四四	1
扁豆	一	4
扁蒲（夜開花）〔鮮〕	五	1
扁擔〔木〕	五七	4
扁擔〔竹〕	七五	1
扁豆角〔鮮〕	五	1

貨物名稱	類	項
指甲刀	六九	1
指甲油	六八	5甲
指甲剪	六九	1
指南針	四七	4
挖掘機（电鏟）	四四	1
施肥機	四三	1

貨物名稱	類	項
枳殼	七	2
枳實	七	2
枸杞子	七	2
枸椽酸（檸檬酸）	六八	3
柏油（瀝青油）	三八	1
柏子仁	七	2
柏油紙	七二	1

貨物名稱	類	項
柏油氈	七二	1
柑〔鮮〕	六	1
柚子〔鮮〕	六	1
柚木	一六	4
柚子絲〔乾〕	六	4乙
柚木傢具	七六	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
柿子〔鮮〕	六	1
柿餅	六	4乙
柿漆（柿油）	六二	8
柿霜糖	二六	1
柳條	一八	2
柳酸（水楊酸、撒酸）	六八	3
柳灌	四三	2
柳條包	七六	4
柳條帽	七三	6
柳條筐	七五	1
柳條箱	七六	4
柳條傢具〔另定者除外〕	七六	4
氟石（螢石、氟化鈣）	三三	3
氟化鈉	六八	3
氟石粉（螢石粉）	三六	6
洋灰（水泥）	三五	1
洋油（煤油、火油、燈油）	三二	3
洋粉（洋菜）	二四	1
洋葱〔鮮、乾〕	五	1
洋鐵（鍍鋅鐵皮、馬口鐵）	四〇	1
洋井頭	四四	1
洋白菜（捲心菜）〔鮮〕	五	1
洋乾漆	六二	8
洋燈口〔銅〕	四二	1
洋藍粉	六二	3
洋鐵瓦（瓦壠鐵）	四〇	1
洋鐵桶〔包裝用〕	四〇	3
洋鐵製品〔另定者除外〕	四〇	3

貨物名稱	類	項
洗床	四四	1
洗油	六一	2
洗衣板	五七	2
洗衣機	四四	2
洗面粉	六八	5乙
洗頭水	六六	5
洗頭粉	六六	5
洗濯肥皂	六六	4
洗礦石機	四四	1
洗衣機部份品附屬品	四四	2
活魚	一五	2
活蛇	一五	2
活性炭（骨炭）	六六	3
活動房屋〔木制〕	五七	2
染料〔硫化〕	六二	6
染料〔礦物性〕	六二	2
染料〔另定者除外〕	六二	7
染髮素	六八	5乙
染料中間體〔另定者除外〕：	六八	3
H酸、J酸、鄰位甲苯胺等		
泵	四四	1
牲血	九	2
牲骨	九	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
狩獵用具〔另定者除外〕	七〇	2
玳瑁	七一	1
玳玳花	二九	1
玻璃刀	四〇	3
玻璃片〔手电筒、鐘表及計表上用者〕	三七	2丙
玻璃片〔平版透明玻璃〕	三七	3
玻璃杯	三七	2乙
玻璃板〔包括文具用〕	三七	3
玻璃砂	五八	1
玻璃紙	三七	3
玻璃粉	三七	3
玻璃珠（料珠）	三七	2丙
玻璃球	三七	2丙
玻璃絨	三七	4
玻璃管	三七	2丙
玻璃瓶〔另定者除外〕	三七	2甲
玻璃碑	三七	3
玻璃灯〔包括帶銅灯头者〕		
玻璃櫥〔木制框〕	七六	3
玻璃雨衣	七四	3
玻璃制品〔另定者除外〕	三七	2
玻璃膠帶	六九	2
玻璃提包	六九	2
玻璃灯傘	三七	2
玻璃灯罩	三七	2丙
玻璃絲掛屏	七六	1
玻璃絕緣器	三七	5
玻璃注射管	四七	4

貨物名稱	類	項
珊瑚	七一	1
珊瑚彫刻品	七一	1
珍珠	七一	1
泉石	三五	5
疫苗〔另定者除外〕	六八	6
盆〔土瓦、缸砂〕	三六	1
盆〔陶瓷〕	三七	1甲
盆〔搪瓷〕	四〇	2
盆〔銅、鋁、鉾、錫〕	四二	1
盆〔木〕	五七	2
盆〔可塑原料〕	六七	2
砂（沙）	三五	5
砂布〔研磨用〕	七二	2
砂紙〔研磨用〕	七二	2
砂輪	七二	2
砂鍋	三六	1
砂糖	二三	1
砂粉〔研磨用〕	七二	2
砂壺	三六	1
砒酸（砷酸）	六〇	1
砒霜（三氧化二砷）	六八	3
砒酸鉛	六八	6

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
秕糧穀	一	2	紅麯	二七	2	紅〔土瓦、缸砂〕	三六	1
			紅糖	二三	1	缸〔陶瓷〕	三七	1乙
			紅磷（赤磷）	六〇	1	缸瓦	三六	4
			紅薯	五	4	缸管	三六	1
			紅礬（重鉻酸鉀）	六〇	1	缸磚	三六	3
籽棉	二	1	紅土子	六二	2	缸砂製品〔另定者除外〕	三六	1
			紅番白〔絕緣材料〕	五八	2			
			紅茱頭〔鮮〕	五	1			
			紅紫草	六二	5			
紅木	一六	4	紅礬鈉（重鉻酸鈉）	六〇	1			
紅丹（鉛丹）	六二	3	紅色貝士其（紫酚染料）	六二	7	美人蕉絲	五七	5
紅茶	二九	1						
紅棗	六	4乙						
紅絲	二六	3						

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
背心〔布、棉線〕	七四	2	胡蘿蔔〔鮮〕	五	1	苛性鈉（燒碱、火碱、氫氧化鈉）	六〇	1
背包〔帆布、膠布製、包括書包〕	五一	2	苕帚	七五	1	苛性鉀（氫氧化鉀）	六〇	1
背帶	六九	2	苕帚草	四	1			
胡豆（蠶豆）	一	4	苦味酸（畢克力酸）	七七	1	苜蓿	四	1
胡桃（核桃）	六	2	苦樹皮（麻桑樹皮）	七	2			
胡椒	二七	2	苦丁茶	二九	1			
胡琴	七〇	1						
胡桃仁	六	3				苡米（薏米）	七	2
胡蔴子	一	5						

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項
計算機	四七 4
計算機部份品、附屬品	四七 4
軌撐〔鉄制〕	三九 2
軌道衡	四七 3
軌道手推車〔組成〕	四五 2乙
軌道手推車〔未組成或拆解者〕	四五 1乙
重晶石（天然硫酸鋇）	三三 3
重晶石粉	三六 6
重碳酸鈉（重曹、小蘇打、碳酸氫鈉）	六八 3
重碳酸鈣（石粉）	六〇 1
重碳酸鉀（碳酸氫鉀）	三六 6
重鉻化鉀	六八 3
重鉻酸鈉（紅礬鈉）	六〇 1
重鉻酸鉀（紅礬）	六〇 1
重鉻酸鉛	六八 3
重機關槍	四〇 3
重硫酸鈉	六八 3
降香木	一六 4
降落傘	五〇 2
音響機及其部份品並附屬品	四四 2
風車	四三 1
風琴	七〇 1
風箱〔木制〕	五七 2
風鎗	四四 1

貨物名稱	類項
夸扇	二 2
茄子〔鮮〕	五 1
茄參（海茄參）	一五 4
茄子籽	一 5
菊莉花	二九 1
茉莉精	六八 5甲
菜	六一 1
苯酚（石炭酸）〔粹〕	六一 1
苯胺油（阿尼林油）	六八 3
苯甲醛（人造苦杏仁油）	二〇 2
苯甲酸（安息香酸）	六八 3
苯甲酸鈉（安息香酸鈉）	六八 3
茶台酒	二二 2
苯二甲酸酐	六八 3
苯二甲酸二丁脂	六八 3
苗〔另定者除外〕	四 2
表芯紙	五八 3
計算尺	四七 4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
風鷄	九	6	食鹽	三四	1	香蕉〔鮮〕	六	1
風鏡	四七	4	食品摺子	二七	3	香豆蔲（可買林）	二七	7
風雨表	四七	4				香草油	二〇	2
						香菜子	一	5
飛花	四九	4	香水	六八	5甲	香水精	六八	5甲
飛機身	四五	3	香瓜（甜瓜）〔鮮〕	五	1	香蕉水（醋酸戊脂、新那水）	六八	3
飛機〔組成〕	四五	2	香皂	六六	5	香蕉乾	六	4乙
飛機〔未組成或拆解者、但飛機身除外〕	四五	1	香油（芝蘇油）	二〇	1	香鼠皮〔生〕	一〇	3
飛機部份品附屬品	四五	1	香粉	六八	5甲	香鼠皮、〔熟〕	五五	2
			香菌〔乾〕	五	2	香檳酒	二一	1
			香菜〔鮮〕	五	1	香蕉油香精〔食用〕	二〇	2
			香腸	九	6			

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
修補劑（補補劑）	六一	1	倭瓜（南瓜）〔鮮〕	五	1	凍肉	九	1
修正液	五九	2				凍鷄	九	1
						凍魚	一五	2
						凍粉	二四	4
						凍豆腐	二七	4
原木〔貴項原木除外〕	一六	1						
原木〔貴重〕：烏木、柚木、楠木、紅木、鉈木、花梨木、降香木、紫檀								

貨物名稱	類	項
木、陰沉木、檀香木、桃花心木	一六	4
原油製品〔另定者除外〕	三二	4
原油	三二	1
原棉（皮棉）	二	1
原動機（發動機）〔電動者除外〕	四四	1
哥雞仿（三氯甲烷）	六八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
料器〔瓶〕	三七	2甲
料器〔飲食用具〕	三七	2乙
料器〔另定者除外〕	三七	2丙
料海紙	五八	3
書立	五九	2
書夾	五九	2
書架〔普通木〕	七六	3
書架〔貴重木〕	七六	1
書櫥〔另定者除外〕	五九	1
書鋏	五九	2
書皮紙	五八	2
書櫥紙	五八	2
時仄紙	五八	3
柴油〔包括輕柴油、重		
柴油、中柴油〕	三二	2
柴胡	七	2
柴油機	四四	1
栗子	六	2
栗粉	二四	1
栗鼠皮〔生〕	一〇	3
栗鼠皮〔熟〕	五五	2

貨物名稱	類	項
唇脂（口紅）	六八	5甲
夏布	五〇	1
家禽〔另定者除外〕	八	4
展覽品	七〇	3
扇〔另定者除外〕	七六	5
扇面〔紙〕	五八	1
扇骨〔竹製〕	七五	1
扇風機	四四	1
捆草機	四三	1
捕鼠器〔鐵製〕	四〇	3
捕蠅紙	六八	6
捕蠅器〔玻璃製〕	三七	2乙
挽手（腰絲頭）	四九	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
核桃（胡桃）	六	2	桂元〔乾〕	六	4甲	桃仁油	二〇	2
核桃仁	六	3	桂皮	七	2	桃源石	三五	5
核桃皮	一八	2	桂元肉	六	4甲	桃花心木	一六	4
核桃油	二〇	1	桂皮油	二〇	2			
核桃蘸	二六	1	桂花精	二〇	2			
			桂花醬	二六	3	桅杆	一六	1
						桅燈〔洋鐵製〕	四〇	3
格瓦斯	二二	3	桃〔鮮〕	六	1			
			桃仁	六	3	桌〔普通木〕	七六	3
			桃核	六	2	桌〔貴重木〕	七六	1
			桃乾	六	4乙	桌布〔各種材料製〕	七六	1
桂元〔鮮〕	六	1	桃脯〔蜜餞〕	二六	2			

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
			桑条	一八	2	柏油（木油、皮油		
			桑皮	一八	2	柏蠟）	六一	5
			桑葚〔鮮〕	六	1	柏木子〔柏樹果实〕	一	5
桔梗	七	2	桑叶	一八	2			
桔糖	二三	1	桑皮紙	五八	2			
			桑条制品〔另定者除外〕	七五	1	栲樹皮	六三	1
桐子	一	5						
桐油	六二	1						
桐子餅	三〇	1	按叶油	二〇	2	殺虫剂（另定者除外）	六八	6
栓樹皮	一八	2	按叶糖	二六	1	殺虫梘	六八	6
根瘤菌	六四	3						

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
气球〔玩具用〕	七〇	2
气球〔气象用、橡膠制〕	六七	2
气筒	四〇	3
气压計	四七	4
氯气	六八	2
氯化汞（三仙丹）	六八	3
氯化鈷	六二	3
氯化鈾	六八	3
氯化鉛（黃丹、黃鉛粉、密陀僧）	六二	3
氯化鋁〔藥用〕	六八	3

貨物名称	类	項
氯化鋅（鋅氯粉、鋅白、亞鉛華）	六八	3
氯化銻（銻白）	六二	3
氯化鎂	六八	3
氯化鎳	六八	3
氯化鉄	六八	3
氯气桶	四〇	3
氨	六八	2

貨物名称	类	項
氨水（氯氯化銨、阿摩尼亞水）	六〇	1
氨氯化鈣	六四	1
浮石（江石沫子）	三五	5
浴衣	七四	2
浴缸	三六	1
浴盆〔木〕	五七	2
浴盆〔水泥〕	三六	6
浴盆〔洋鉄〕	四〇	3

貨物名称	類	項
浴盆〔搪瓷〕	四〇	2
海米（乾蝦仁）	一五	4
海波（大蘇打）	六八	3
海帶〔乾〕	五	3
海馬	七	1
海參〔乾〕	一五	6
海綿〔文具用〕	五九	2
海蜇（水母）〕	一五	3
海龍	七	1
海膽	一五	2
海鹽	三四	1

貨物名称	類	項
海昌藍	六二	7
海茄參（海茄子）	一五	4
海放紙	五八	2
海棠果〔鮮〕	六	1
海龍皮〔生〕	一〇	3
海龍皮〔熟〕	五五	2
海騮皮〔生〕	一〇	3
海騮皮〔熟〕	五五	2
消火彈	六八	6
消火劑〔另定者除外〕	六八	6
消防車〔組成〕	四五	2

貨物名称	類	項
消防車〔未組成或拆解〕	四五	1
消毒劑〔另定者除外〕	六八	6
消防機械〔另定者除外〕	四四	1
消毒器械〔另定者除外〕	四七	4
消防水龍帶	五一	1
消防機械部份品附屬品〔另定者除外〕	四四	1
烏木	一六	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
烏眼（雞眼）	六九	2
烏金（軸水合金）	四一	1
烏梅	六	4乙
烏棗	六二	5
烏賊〔鮮〕	一五	2
烏賊〔乾〕	一五	3
烏金紙	五八	1
烏魚蛋	一五	4
烏欖油	二〇	1
烏木筷子	五七	1
烏羅托雞簀（六次甲基四胺）	六七	1
烟子	六二	4
烟斗	六九	2
烟煤	三一	1
烟袋	六九	2
烟嘴	七五	1
烟袋桿〔竹〕	六九	2
烟袋鍋〔銅〕	四二	1
烟袋嘴〔石〕	三六	6
烤魚	一五	4
烤膠	六三	2
烤菸（燻菸）	三	1
烘子機	四四	1
烙鐵〔電烙鐵除外〕	四〇	3
狸皮〔生〕	一〇	3
狸皮〔熟〕	五五	2

貨物名稱	類	項
狼	八	3
狼皮〔生〕	一〇	3
狼皮〔熟〕	五五	2
狼瓷	七	1
狼毒（山花菜）	二九	1
屬品	七〇	1
鏡座管	四七	7甲
鏡座燈	四七	7甲
鏡馮	四七	8
鏤布	五三	1
砧〔石製〕	三六	5
砧〔鐵製〕	四〇	3
假雞蛋〔各種材料製、限不能家用者〕	五三	1
假雞蛋〔各種材料製、限不能家用者〕	五三	1
假洋衣服〔各種材料製、限不能家用者〕	五三	1
櫃檯機及其部份品等稅	九二	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
砲彈筒〔銅〕	四二	1	秤	四七	8	秫米	一	4
砲彈殼〔未附雷管者〕〔銅〕	四二	1	秤桿	四七	8	秫草	四	1
			秤錘	四七	8	秫稭	四	1
砷	六八	3				笊籬〔鉄絲制〕	四〇	3
砷酸（砒酸）	六〇	1						
砷酸鈣	六八	6				笆斗〔柳条〕	四三	2
砷酸鉛（砒酸鉛）	六八	6	秧苗	四	2	粉皮	二四	4
			秧参	七	2	粉条（粉絲）	二四	4
						粉盒	六九	1

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
粉筆	五九	2	冻粉	二四	4	姜粉	二七	2
粉扑	六九	1	魚粉	一五	7	輕粉（一氯化汞、甘汞）	六八	3
粉連紙	五八	2	蛋粉	一三	2	錳粉（二氯化錳）	三三	2乙
木粉	五七	2	葛粉	二四	1	鎂粉	四二	2
牙粉	六八	5乙	鉛粉（碳酸鉛）	六二	3	藕粉	二四	1
石粉〔另定者除外〕	三六	6	团粉	二四	2	山藥粉	二四	1
色粉（色土）	六二	2	淀粉〔另定者除外〕	二四	2	元明粉（無水芒硝、無水硫酸鈉）	六〇	2乙
奶粉	一二	2	面粉	一九	1	白膠粉（白糊精）	六六	1
快粉	六二	4	鞋粉	六二	1	石墨粉（黑鉛粉）	三五	4
洋粉（洋菜）	二四	1	鋅粉	四二	1	石綿粉（雞毛灰）	三五	3
香粉	六八	5甲	銅粉（金粉）〔銅〕	四二	1	石蒜粉	六二	4
栗粉	二四	1	鋁粉（銀粉）	四二	1	代乳粉	一二	3
骨粉〔包括蒸煮骨粉、生骨粉、脫膠骨粉〕	六四	1	銻粉	四二	1	代藕粉	二四	2
			扑粉	六八	5乙			

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
百仁粉	一	1
杏仁粉	七	3
胭脂粉	六六	5
脫回粉（另定者除外）	六四	1
洗面粉	六八	5乙
保險粉	六二	4
調味粉（另定者除外）	二七	2
番茄粉	二七	2
洗头粉	六六	5
拉开粉	六二	4
防水粉	六八	3
通心粉	二七	3
咖喱粉	二七	2
爽身粉	六八	5乙

貨物名称	类	項
獅子粉	六八	5乙
米粉	六七	4
白土粉（白垩粉）	六六	1
粉皮粉	六七	1
菱角粉	二四	1
滑石粉	三六	6
玻璃粉	三七	3
漂白粉	六二	4
韭子粉	二四	1
琉璃粉	六二	2
萤光粉	六八	3
鋅氧粉（氧化鋅）	六八	6
鉄石粉	三五	5

貨物名称	类	項
鉛粉（氧化鉛）	六八	3
鉛丹	六八	5乙
鉛白	六六	1
鉛粉	六七	1
鉛銀粉	六七	4
鉛粉	六七	1
鉛白粉	六六	1
鉛粉（氧化鉛）	六六	1
鉛粉（氧化鉛）	六八	5乙
鉛銀粉	二六	2
鉛粉	二六	2
鉛粉	二四	6
鉛粉（氧化鉛）	六八	3
鉛粉（氧化鉛）	二六	2
鉛粉（氧化鉛）	六八	3
鉛粉（氧化鉛）	六八	3
鉛粉（氧化鉛）	六八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類項
紙制品（另定者除外）	五八 4
火紙	五八 3
竹紙	五八 2
色紙	五八 2
手紙	五八 3
油紙	五八 2
信紙	五九 2
砂紙〔研磨用〕	七二 2
宣紙	五八 1
紋紙	五八 1
屏紙	五八 3
草紙	五八 3
棉紙	五八 2
豆紙	五八 3
鋁紙（錫紙）	五八 1
廢紙：乱紙、碎紙、紙边、旧报紙、廢書等	五八 5
漉紙	五八 1
纖紙	五八 4
三余紙	五八 3
千古紙	五八 3
川表紙	五八 2
中元紙	五八 3
毛边紙	五八 2
毛头紙	五八 2
手工紙〔各色〕	五八 2
斗方紙	五八 3
牛皮紙	五八 2
瓦楞紙	五八 3
南古紙	五八 3
白报紙（新聞紙）	五八 2
片儿紙	五八 2
包裝紙	五八 2
卡片紙	五八 2
羊山紙	五八 3
有光紙〔各色〕	五八 2
吸墨紙	五八 2
金銀紙	五八 1
料海紙	五八 3
柏油紙	七二 1
时仄紙	五八 3

貨物名称	類項
表芯紙	五八 3
捕蝇紙	六八 6
週方紙	五八 3
粉連紙	五八 2
溪元紙	五八 3
鋼精紙	五八 1
城折紙	五八 3
海放紙	五八 2
黃板紙（馬糞紙）	五八 3
过濾紙	五八 1
糯米紙（江米紙）	二七 3
連史紙	五八 2
茶板紙	五八 3
晒圖紙	五八 1
桑皮紙	五八 2
書皮紙	五八 2
書籍紙	五八 2
高把紙	五八 3
粗草紙	五八 3
鳥金紙	五八 1
感光紙	五八 1
透明紙	五八 1
蒼蝿紙	六八 6
螢光紙	五八 1
云母紙	七二 5
鈔票紙	五八 2
道林紙	五八 2
蘆板紙	五八 3
隔电紙（絕緣紙）	五八 2
黃元紙	五八 3
銅版紙	五八 1
衛生紙	五八 3
圖画紙	五八 2
藍圖紙	五八 1
复寫紙	五八 4
模造紙	五八 2
薄貢紙	五八 2
湘頂紙（五印紙）	五八 3
麻紋紙	五八 1
玻璃紙	五八 1
办公紙	五八 2
油毡原紙（灰板紙）	五八 2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
馬尼拉紙	五八	2
捲煙用紙（盤紙）	五八	1
照像用紙	五八	1
感光原紙	五八	2
捲菸盒紙（印刷者）	五九	2
紡車	五七	2
紡紗機	四四	1

貨物名稱	類	項
羔	八	2
耙（另定者除外）	四三	1
胭脂	六八	5甲

貨物名稱	類	項
脂酸鋅	六八	3
脂臘酸（硬脂酸）	六八	3
臭豆腐	二七	1
臭藥水	六一	1
航空機（組成）	四五	2
航空機（未組成或拆解者、但航空機身除外）	四五	1

貨物名稱	類	項
航空機身	四五	3
航空機部份品附屬品	四五	1
荔枝（鮮）	六	1
荔枝（乾）	六	4甲
茨菰（鮮）	五	1

貨物名稱	類	項
茭白（鮮）	五	1
茯苓	七	2
茴香	七	2
茴香油	二〇	2
茴香菜（鮮）	五	1

貨物名稱	類	項
茶子	一	5
茶末	二九	3
茶油	二〇	1
茶條	六二	5
茶梗	二九	3
茶葉	二九	1
茶碗（搪瓷）	四〇	2
茶碗（陶瓷）	三七	1甲
茶碗（玻璃）	三七	2乙
茶壺（土砂）	三六	1
茶壺（陶瓷）	三七	1甲
茶壺（搪瓷）	四〇	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
茶壺〔鉄〕	四〇	3
茶壺〔洋錢〕	四〇	3
茶壺〔鉛、鉾、鋁、銅、錫〕	四二	1
茶壺〔玻璃〕	三七	2乙
茶臼	二九	2
茶磚	二九	2
茶子餅	三〇	1
茶條膏	六二	5
茶板紙	五八	3
草包	七五	1
草枕	七五	1
草苗	四	2
草紙	五八	3
草扇	七五	1
草袋	七五	1
草帽	七三	6
草席	七五	1
草稽〔另定者除外〕	四	1
草墊	七五	1
草酸（蓚酸、乙二酸）	六八	3
草褥	七五	1
草莊	七三	3
草繩	七五	1
草蘢	七五	1
草籃	七五	1
草地毯	七五	1
草珠籃	七五	1
草帽圈	七五	1
草種子〔另定者除外〕	一	2
草酸鉄	六八	3
草袋機	四四	1
草繩機	四四	1
草稽製品〔另定者除外〕	七五	1
荊樹皮	六二	5
荊條製品〔另定者除外〕	七五	1

貨物名稱	類	項
蚊香	六八	6
蚊帳	七四	4
蚊帳紗	五〇	1
蚌〔鮮〕	一五	2
蚌肉〔乾〕	一五	4
蚌殼	一五	7
被	七四	4
被單	七四	4
被罩	七四	4
豆豉	一	4
豹	八	3
豹皮〔生〕	一〇	3
豹皮〔熟〕	五五	2
豹骨	七	1
起重機（吊車）	四四	1
起動器	四七	1
起道機	四四	1
起頂汽車	四四	1
迴紋針（曲別針）	五九	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
退熱水（乙醋苹胺）	六八	3	酒簍	七五	1	射擊武器〔另定者除外〕	四〇	3
			酒麴	二七	5			
			酒糟	三〇	1			
			酒罈〔土砂、缸砂〕	三六	1			
			酒罈〔陶瓷〕	三七	1乙			
			酒醋	二七	5	釘子鞋（跑鞋）〔賽跑用〕	七〇	2
酒杯〔陶瓷〕	三七	1甲	酒石酸（葡萄酸）	六八	3			
酒杯〔玻璃〕	三七	2乙	酒石酸鈉（果酸鈉）	六八	3	釘書機〔文具用〕	五九	2
酒精（乙醇）	二一	3	酒石酸鉀（果酸鉀）	六八	3			
酒壺〔砂〕	三六	1	酒石酸銻鉀（吐酒石）	六二	4			
酒壺〔陶瓷〕	三七	1甲	酒石酸氫鉀	六〇	1			
酒壺〔鉛、鋅、鋁、銅、錫〕	四〇	3				針〔鋼鐵製、另定者除外〕	四〇	3
	四二	1				針布	四四	1

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
			馬車〔組成〕	四五	2乙	馬鈴薯（土豆、山藥蛋）	五	4
			馬車〔未組成者或拆解者〕	四五	1乙	馬鞍韉	四五	1
除草器	四三	2	馬具〔另定者除外〕	四五	1乙	馬蹄鐵	四〇	3
除蟲菊〔不分乾鮮〕	七	2	馬桶〔木〕	五七	2	馬鞍紙（黃板紙）	五八	3
除蟲菊粉	六八	6	馬桶〔搪瓷〕	四〇	2	馬口鐵料	三九	2
			馬桶〔陶瓷〕	三七	1甲	馬尾拉紙	五八	2
			馬桶〔玻璃〕	三七	2乙	馬和藥蔴	二五	2
			馬燈〔洋鐵製〕	四〇	3	馬鈴薯麵	一九	2
馬	八	1	馬寶	七	1	馬口鐵[illegible]〔另定者除外〕	四〇	3
馬毛	一一	1	[illegible]	一一	3			
馬皮〔[illegible]〕	一〇	1	[illegible]	四〇	1	馬鈴薯[illegible]（[illegible]）	二四	2
馬[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	五七	2			
馬[illegible]	一一	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	[illegible]	四五	[illegible]

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
酒麴	二七	5
酒糟	三〇	1
酒罎〔土砂、缸砂〕	三六	1
酒罈〔陶瓷〕	三七	1乙
酒醯	二七	5
酒石酸（葡萄酸）	六八	3
酒石酸鈉（果酸鈉）	六八	3
酒石酸鉀（果酸鉀）	六八	3
酒石酸鉀（吐酒石）	六二	4
酒石酸氫鉀	六〇	1
射擊武器〔另定者除外〕	四〇	3
針〔鋼鐵製、另定者除外〕	四〇	3
針布	四四	1
釘子鞋（跑鞋）〔褻跑用〕	七〇	2
釘書機〔文具用〕	五九	2
退熱水（乙醋萃胺）	六八	3
酒杯〔陶瓷〕	三七	1甲
酒杯〔玻璃〕	三七	2乙
酒精（乙醇）	二一	3
酒壺〔砂〕	三六	1
酒壺〔陶瓷〕	三七	1甲
酒壺〔洋鐵〕	四〇	3
酒壺〔鉛、鉾、鋁、銅、錫〕	四二	1

貨物名稱	類	項
除草器	四三	2
除蟲菊〔不分乾鮮〕	七	2
除蟲菊粉	六八	6
馬車〔組成〕	四五	2乙
馬車〔未組成者或拆解者〕	四五	1乙
馬具〔另定者除外〕	四五	1乙
馬桶〔木〕	五七	2
馬桶〔搪瓷〕	四〇	2
馬桶〔陶瓷〕	三七	1甲
馬桶〔玻璃〕	三七	2乙
馬燈〔洋鐵製〕	四〇	3
馬	八	1
馬毛	一一	1
馬皮〔生〕	一〇	1
馬肉	九	1
馬皂	一二	3
馬資	七	1
馬鞍	一一	3
馬口鉄（鍍錫鉄皮）	四〇	1
馬夾收	五七	2
馬裹包	四五	1乙
蛋）	五	4
馬鞍韉	四五	1乙
馬蹄鐵	四〇	3
馬裝紙（黃板紙）	五八	3
馬口鉄料	三九	2
馬尼拉紙	五八	2
馬和樂紙	二五	2
馬鈴薯（土豆、山藥）	一九	2
馬口鉄製品〔另定者除外〕	四〇	3
馬鈴薯澱粉（馬鈴薯粉）	二四	2
馬車部份品附屬品	四五	1乙

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項
骨灰〔獸〕	六四 3 3
骨炭〔活性炭〕	六六 3 3
骨屑	九 3 3
骨粉〔包括蒸煮骨粉、生骨粉、脫膠骨粉〕	六四 1 1
骨鉸	六六 2 2
骨膠	六六 1 1
骨頭針	六六 2 2
骨製品〔另定者除外〕	六六 2 2
高粱	一 2 2
高把紙	五八 3 3
高粱米〔糙米〕	一 4 4
高粱穀	四 1 1
高粱酒	二二 2 2
高線豆〔架空車、纜車〕	四五 2 2
高粱麵	一九 1 2
高粱糠	三〇 1 1
高麗參	七 1 1
高爾夫球	七〇 2 2
高速工具鋼	三九 3 3
配電盤	四七 1 1
十一盤	
剪〔鋼鐵製、另定者除外〕	四〇 3 3
剪〔醫療用〕	四七 1 4
剪〔理髮用〕	六九 1 1

貨物名稱	類項
勵力苯	六一 1 1
動物膠〔直立丁〕	六六 1 1
動物剩餘品〔另定者除外〕	九 2 2
喝片	七〇 1 1
唱片〔硬碟者、包括漆製品〕	六七 4 4
唱針〔留聲機、錄音機用〕	六七 4 4
啤酒	二一 2 2
國藥〔成藥〕	六八 3 3
國旗	七〇 3 3
基本化學工業製品〔另定者除外〕	六〇 1 1
賣身粉	六八 3 2
雲母片〔氧化鈦〕	六二 3 3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
屏風〔木〕	五七	2				彫刻刀	四〇	3
屏風〔貴重木〕	五七	1						
屏風〔彫刻〕	五七	1	常青植物	四	3	卷菸（紙菸）	二五	1
屏紙	五八	3				卷木板	五七	2
						卷揚机	四四	1
						卷菸机	四四	1
巢礎板	四三	2	康乐球（克郎球、克郎棋）	七〇	2	卷菸用紙（盤紙）	五八	1
			康青（醋酸銅）	六八	3	卷髮卡子（卷髮器）	六九	1乙
						卷菸盒紙〔印刷者〕	五九	2
帳	七四	4				扫帚〔草、竹制〕	七五	1
帳篷	五一	1	彫漆	七六	1			

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
排球	七〇	2				掛面	二七	3
排筆	五九	2	探照灯〔鋼鉄制、包括帶玻璃部份〕	四〇	3			
排球網	七〇	2						
掘井机	四四	1	推子〔理髮用〕	六九	1	控制器	四七	1
掘泥机	四四	1	推土机	四四	1			
						梅子	六	1
						梅泥〔梅胚醬〕	二六	3
						梅花	四	3
						梅干	六	4乙

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
桶板〔未制成木桶的新板〕	一六	1	桶板〔包裝用木桶拆散者〕	五七	5			

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
梓油	六二	1
梳子	六九	1
教科書	五九	1
教育實驗用品〔另定者除外〕	七〇	3
救生圈〔橡膠製〕	六七	2
救生圈〔木製〕	五七	2
救生衣〔木綿制〕	七四	2
望遠鏡	四七	4
氫	六八	2
氫氟酸	六〇	1
氫氧化鋇	六八	3
氫氧化鉀（苛性鉀）	六〇	1
氫氧化鈉（苛性鈉、火碱、燒碱）	六〇	1
氫氧化氨（氨水、阿摩尼亞水）	六〇	1
氫氟酸鈉	六八	3
液體氨	六八	1
液體氮	六八	1
液體氧	六八	1
液體氯	六八	1

貨物名稱	類	項
液化氣體〔另定者除外〕	六八	1
液體有機酸	六〇	1
液體二氧化碳	六八	1
液體二氧化硫	六八	1
涼席〔竹製、草稭製〕	七五	1
淡菜	一五	4
淨糧機	四三	1
淨木溜油	六一	1
淨木精油	六一	1
淨石炭酸（苯酚）	六一	1
混合飼料	三〇	1
清酒	二一	2
清油（熟油）	六二	8
清漆（瓦尼斯）	六二	8
清罐劑（軟水劑）〔另定者除外〕	六八	6
牽引機	四三	1
猞猁皮〔生〕	一〇	3
猞猁皮〔熟〕	五五	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
球拍	七〇	2
球胆	七〇	2
球桿	七〇	2
球棒	七〇	2
球網	七〇	2
球鞋（布膠鞋）〔布面膠底〕	七三	4
球架子	七〇	2
球拍弦〔腸衣線制〕	九	4
理髮椅〔木制〕	七六	3
理髮椅〔金屬制〕	七六	2
理髮用具〔另定者除外〕	六九	1

貨物名称	类	項
琉璃瓦（釉瓦）	三六	2
琉璃磚	三六	2
瓠瓜（扁蒲）〔鮮〕	五	1
瓷人	三七	1乙
瓷土	三五	5

貨物名称	类	項
瓷枕	三七	1乙
瓷馬	三七	1乙
瓷瓶〔絕緣用〕	三七	5
瓷磚	三六	2
瓷管	三七	5
瓷漆	六二	8
瓷夾板	三七	5
瓷制絕緣器〔另定者除外〕	三七	5
甜瓜（香瓜）〔鮮〕	五	1
甜菜（糖蘿蔔）	五	5
甜桿	四	4
甜醬	二七	1

貨物名称	類	項
甜菜子（糖蘿蔔子）	一	5
甜瓜子	一	5
眼鏡	四七	4
眼鏡片	四七	4
眼鏡框〔賽璐珞製〕	六七	2
眼鏡盒	四七	4
硃砂	七	2

貨物名称	類	項
研磨用砂粉	七二	2
硒	六〇	1
票剪	四〇	3
票匭	五七	2

貨物名称	類	項
章丹	六二	3
畢克力酸（苦味酸、三硝基苯酚）	七七	1
笙	七〇	1
笛	七〇	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
笠〔竹〕	七三	6	粗草紙	五八	3	缽〔陶瓷〕	三七	1乙
笠〔草〕	七三	6	紹興酒	二一	2	缽〔搪瓷〕	四〇	2
粕〔另定者除外〕	三〇	1	絆創膏（橡皮膏）	六八	4	缽〔鐵〕	四〇	3
粗製毯	五六	2	缽〔土瓦、缸砂〕	三六	1	缽〔鉛、鋅、鋁、銅〕	四二	1
粗製氈	五六	2				羚羊	八	3
						羚羊角	七	1
						習字本	五九	2

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
脫軌器	三九	2	脲（尿素）〔肥料用除外〕	六八	3	荳蔻	七	2
脫脂棉	六八	4	脲（尿素）〔肥料用、限合作社運送適用〕	六四	1	荷葉	四	1
脫粒機	四三	1	船〔組成〕	四五	2	蓽薺〔鮮〕	六	1
脚踏車〔組成〕	四五	2乙	船〔未組成或拆解者、但船身除外〕	四五	1	蓽薺粉	二四	1
脚踏車〔未組成或拆解〕	四五	1乙	船身	四五	3	莧菜〔鮮〕	五	1
脚踏車部分品附屬品〔另定者除外〕	四五	1乙	船槳	四五	1			
脚手桿子〔建築用〕	一六	1						

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	项
莜麥	一	2 2
莜麥面	一九	2 2
蚶〔鮮〕	一五	2
蛇皮〔生〕	一〇	1 1
蛇皮〔熟〕	五四	1
蛇木	一六	4
蛇蜕	七	2 4
蛋白〔干〕	一三	2
蛋黃〔干〕	一三	2 2
蛋粉	一三	2
貨車〔掛运者〕	四六	1
貨車〔裝运者〕	四五	1甲
貨鐵〔紙制〕	五九	2
貨鐵〔木制〕	五七	2
軟糖	二六	1
軟木塞	五七	2
軟木片	五七	2
軟木紙	五七	2
軟木塊	一六	1
軟黃油	三二	4
軟木制品〔另定者除外〕	五七	2
軟木軟盔	七三	7
酮〔苯酮石炭酸〕〔学〕	六一	1

貨物名称	类	项
透平油（渦輪機油）	三二	4
透明紙	五八	1
透平机	四四	1
透平發电机	四七	1
通草	七	2
通心粉	二七	3
造紙毛毯	五六	1
連翹	七	2 2
連史紙	五八	2
郵票	七一	2
郵政明信片	五九	2
野鷄	八	4
野鴨	八	4
野禽〔另定者除外〕	八	4
野獸〔另定者除外〕	八	3
釣魚用具〔另定者除外〕	七〇	2
釦〔包括背包釦〕	六九	2
釦坯〔蚌殼製〕	一五	7
釩鐵	三九	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
閉塞機及其部份品	四七	6
陰沉木	一六	4
陳子〔鮮〕	六	1
陳皮	七	2
陳皮油	二〇	2
陳皮梅	二六	1
陶瓷器〔另定者除外〕	三七	1
雪花膏	六八	5乙
雪茄菸	二五	1
頂針〔銅制〕	四二	1
魚子	一五	4
魚皮	一五	3
魚油〔另定者除外〕	一五	4
魚肚	一五	6
魚肝〔鮮〕	一五	2
魚苗（魚花）	一五	1
魚粉	一五	7
魚唇	一五	6
魚骨	一五	7
魚種（魚秧）	一五	1
魚翅	一五	5

貨物名稱	類	項
魚顎	一五	7
魚膠	六六	1
魚鰾	一五	4
魚尾板	三九	2
魚肝油	六八	3
魚藤根：魚藤粉、魚藤精	六八	6
鳥肉	九	1
鳥翎	七〇	1
鳥絨	一一	3
鳥獸裘	六四	2
鹿	八	3
鹿皮〔生〕	一〇	2
鹿皮〔熟〕	五四	1
鹿角	九	2
鹿茸	七	1
鹿胎	七	1
鹿角菜（龍鬚菜、麒麟菜）〔乾〕	五	3
麥片	二七	3
麥酒	二二	2
麥稭	四	1
麥克風	四七	7
麥芽糖	二四	3
麥乳精	二七	3
麻黃	七	2
麻黃膏	七 附註2	
褚褚	五三	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
乾肉	九	6
袋色	六二	7
帶子〔服飾用、各種材料製〕	六九	2
帶鑲機	四四	1
乾貝〔江瑤柱〕	一五	6
乾板〔照像用〕	四七	4
乾筍	五	3
乾魚	一五	3
乾靛	六二	7
乾蜇	六	4乙
乾蝦〔帶皮〕	一五	3
乾蟹〔帶殼〕	一五	3
乾糞	六四	2
乾木瓜	七	2
乾豆腐（千張豆腐）	二七	4
乾奶酪	一二	2
乾辣椒	五	3
乾儲池	四七	1
乾筍尖	五	3
乾蔬菜〔另定者除外〕	五	3
乾蘑菇〔另定者除外〕	五	3
乾蝦子	六	2
乾桑芽	七	2
乾漆片	六二	8
乾樹脂	六一	1
乾燥機	四四	1
乾燥器	四七	4
乾海參	一五	6
乾蝦肉	一五	4
乾蝦仁（海米）	一五	4
乾濕計	四七	4
乾生皮張	一〇	1

貨物名稱	類	項
割草機	四三	1
十二盎		
傘	七六	5
傘坯〔鋼鐵製〕	四〇	3
傘坯〔竹〕	七五	1
剩稻殼	四三	1
單寧粉	六三	2
單寧酸（鞣酸）	六三	2
圍巾	六九	2
圍涎（圍嘴）〔橡膠〕	六七	2
報	五九	1
壺〔陶瓷〕	三七	1甲
壺〔搪瓷〕	四〇	2
壺〔土沙〕	三六	1
壺〔錢、洋鐵製〕	四〇	3
壺〔鉛、鋅、鋁、銅、錫〕	四二	1
報夾子〔各種材料製〕	五九	2
媒染劑〔另定者除外〕	六二	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
屋牛角	七	1	帽徽〔琺瑯製〕	四二	1			
寒暑表	四七	4				插秧機	四三	1
帽子〔另定者除外〕	七三	7						
帽沿〔漆布〕	五一	2	提包〔皮〕	五四	2			
帽沿〔皮〕	五四	2	提包〔帆布〕	五一	2	揮發油	三二	4
帽盒〔紙製〕	五八	4	提包〔可塑原料〕	六七	2			
帽帶〔皮〕	五四	2	提琴	七〇	1			
帽徽〔洋鐵製〕	四〇	2	提籃	七五	1			

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
楷光漿	六二	3						
握力計	四七	4	晴雨表	四七	4			
握力器〔鍛鍊體力用〕	七〇	2				棉布	五〇	1
						棉紗	四九	3
						棉紙	五八	2
普魯士藍	六二	3	智利硝〔硝酸鈉〕	六〇	2乙	棉胎	四九	4
普魯米特〔殺虫剤〕	六八	6				棉毯	五〇	1
						棉線	四九	3
						棉殼	四	1
			棃〔鮮〕	六	1	棉子皮	三〇	1
			棃乾	六	4乙	棉子油	二〇	1
景泰藍器皿〔銅坯〕	四二	1	棃膏	六八	3	棉子餅	三〇	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
棉花子	一	5
棉油皂（棉酵皂）	六八	6
棉桿皮	二	3
棉線繩	五二	1
棉織品〔另定者除外〕	五〇	1
棉布衣服〔另定者除外〕	七四	2
棉織衣褲	七四	2
棉織背心	七四	2
棉桿皮繩	七五	1
綠球	七〇	2
棒槌	五七	2
椅子〔普通木〕	七六	3
椅子〔貴重木〕	七六	1
椅墊〔另定者除外〕	七四	4
椅墊〔皮制〕	五四	2
棗〔餅〕	六	1
棗〔干〕	六	4乙
棗仁	七	2
棗泥	二六	3
棗面餅	六	4乙
棗兒紅酒	二二	2
植物油〔另定者除外〕	二〇	1
植物精油〔另定者除外〕	二〇	2
植物纖維〔另定者除外〕	二	3
植物性染料〔另定者除外〕	六二	5

貨物名称	類	項
棺材料（板）〔普通木〕	一六	1
棺材料（板）〔貴重木〕	一六	4
棕制品〔另定者除外〕	七五	1
毯〔毛制〕、〔粗制者除外〕	五六	1
毯〔粗制毛毯〕	五六	2
氯〔液体〕	六八	1
氯〔气体〕	六八	2
氯仿（哥罗仿、三氯甲烷）	六八	3
氯乙烷	六八	2
氯乙酸	六〇	1
氯乙醚	六八	3
氯化金	六八	3
氯化苄（氯化甲苯）	六八	3
氯化苦（氯化苦剂、硝基三氯甲烷）	六八	6
氯化苯	六八	3
氯化鉀	六八	3
氯化鉀〔肥料用、限合作社运〕	六四	1
氯化鈣	六〇	1
氯化鉛	六八	3
氯化鋅（鋅氯粉）	六八	6
氯化銨（鹽臘、硇沙）	六八	3
氯化鈸〔肥料用、限合作社运〕	六四	1
氯化鎂	六八	3
氯化鈷	六八	3
氯化銅	六八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
氯化硫	六八	3	氰酸	六〇	1	氮氰化鈣（石灰氮、碳氮化鈣）	六四	1
氯化錫	六八	3	氰化鈉（山奶鈉）	六八	3			
氯化鎂	六八	3	氰化鉀（山奶鉀）	六八	3			
氯化磷	六八	3	氰酸鹽	六八	3			
氯化鉄	六八	3						
氯甲烷〔压縮气体〕	六八	2				游泳衣〔棉織〕	七四	2
氯磺酸	六八	3	測电筆	四七	4	游泳衣〔毛織〕	七四	3
氯酸鈉	六八	3	測量仪器	四七	4	游泳帽	七三	7
氯酸鉀	六八	3	測量标桿〔木制〕	五七	2	游泳鞋〔橡膠制〕	七三	2
氯化亞錫	六八	3						
氯	六八	2	氮	六八	2	湘頂紙（五印紙）	五八	3

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
			者除外〕	四七	7	猴棗	七	1
無烟煤	三一	1	焦炭	三一	2	琥珀	七一	1
無水芒硝（無水硫酸鈉、元明粉）	六〇	2乙	焦宝石〔礦石〕	三三	2乙	琥珀酸	六八	3
無線电机〔另定者除外〕	四七	7	焦炭末	三一	2	琥珀制品	七一	1
無水氯化鋁	六八	3						
無水醋酸鈉	六八	3	犂〔另定者除外〕	四三	1			
無水亞硫酸鈉	六八	3	犂鏵〔犂鏟〕	四三	1	琴	七〇	1
無線电收音机	四七	7				琴弦	七〇	1
無線电收發报机	四七	7				琴鋼絲〔紡織机及鋼琴用〕	四〇	1
無綫电机部份品〔另定			猴	八	3			

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
琵琶	七〇	1	番茄粉	二七	2	發酵劑〔另定者除外〕	二七	5
			番茄醬	二七	1	發烟硝酸	六〇	1
						發烟硫酸	六〇	1
						發烟硝鹽	六〇	1
琺瑯粉	六二	2	畫片	五九	2	發動機部份品附屬品	四四	1
琺瑯製品〔銅坯〕〔另定者除外〕	四二	1	畫帖	五九	2	發電機部份品附屬品	四七	1
			畫眉筆	六八	5甲			
番茄（西紅柿）〔鮮〕	五	1	發電機	四七	1	皓礬（硫酸鋅）	六八	6
番木鼈	六八	3	發動機（原動機）〔電動機除外〕	四四	1			
番茄籽	一	5				硫脈	六八	3

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
硫黃	六〇	1	硫酸鉀〔肥料用、限合作社运〕	六四	1	硫酸亞鉄（綠礬）	六二	4
硫酸	六〇	1	硫酸鈷	六八	3	硫酸亞鎳（鎳礬）	六八	3
硫化元（硫化青、黑电粒）	六二	6	硫酸鈣（石膏）	三五	4	硫化亞鉄	六八	3
硫化銻（銻紅）	六二	3	硫酸銨（硫酸鉀、肥田粉）	六四	1	硫化染料〔另定者除外〕	六二	6
硫化鹼（臭鹼、硫化鈉）	六〇	1	硫酸鋁	六二	4	硫化鉄礦石（黃鉄礦石）	三三	3
硫化銨	六八	3	硫酸鋇（沉淀硫酸鋇）	六二	2	硫化磷火柴	六五	1
硫化氫	六八	2	硫酸銅（胆礬）	六八	6	硫酸亞鉄銨	六八	3
硫化磷	六八	3	硫酸鎂（瀉利鹽）	六八	3	稀干料	六二	8
硫黃華	六〇	1	硫酸酐（三氧化硫）	六〇	1	硝石	六〇	2乙
硫酸鈉（芒硝）	六〇	2乙	硫硝酸銨	六四	1	硝酸	六〇	1
硫酸鋅（皓礬）	六八	6	硫氰酸銨	六八	3	硝鹽（二硝基氯化苯）	六八	3
硫酸鉀〔肥料用除外〕	六八	3	硫酸亞錳	六八	3			

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
硝基萘	六八	3	硝酸鎳	六八	3	硯台	五九	2
硝基苯（皂用杏仁油）	六八	3	硝化纖維	六七	1	硯台石	三五	5
硝酸鈣	六八	3	硝基染料	六二	7			
硝酸鈉（智利硝）	六〇	2乙	硝酸銨鈣	六四	1			
硝酸鈉〔肥料用、限合作社运〕	四六	1	硝基甲苯	六八	3	窗帘	七六	1
硝酸鈾	六八	3						
硝酸鉀	六〇	2乙	硬脂酸（硬蜡酸）	六八	3			
硝酸鉛	六八	3	硬化油	二〇	1	筆筒	五九	2
硝酸銨〔肥料用除外〕	六八	3	硬黃油	三二	4	筆架	五九	2
硝酸銨〔肥料用、限合作社运送適用〕	六四	1	硬殼果〔另定者除外〕	六	2	筆帽	五九	2
硝酸鋇	六八	3	硬殼果皮〔另定者除外〕	一八	2	筆舌〔自來水筆零件、賽璐珞制〕	六七	2
硝酸銀	六八	3						

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
筍〔鮮〕	五	1				絕緣漆	六二	8
筍〔干〕	五	3	絞車	四四	1	絕緣線	四七	6
筍皮（筍殼）	一八	2	絞肉机	四四	1	絕緣紙（隔电紙）	五八	2
						絕緣考帮	七二	5
粢巴	二七	3	絕緣布（黃臘布）	五〇	1	絕緣紙板（鋼紙板）	五八	2
			絕緣油〔另定者除外〕	三二	4	絨布	五〇	1
			絕緣綢（黃臘綢）	五〇	2	絨線〔毛〕	四九	2
			絕热磚（保溫磚）	三六	3	絨線〔棉〕	四九	3
紫菜〔干〕	五	3	絕緣器〔石棉〕	七二	4	絨毯〔毛〕	五六	1
紫檀木	一六	4	絕緣器〔泥炭〕	七二	5	絨氈	五六	1
			絕緣器〔陶瓷、玻璃〕	三七	5	絨毯〔棉織〕	五〇	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項	貨物名稱	類項	貨物名稱	類項
絲瓜〔鮮〕	五 1	菊花〔乾〕	七 2	萬苣〔鮮〕	五 1
絲紗	四九 2	菊花〔觀賞用〕	四 3	萬苣〔鮮〕	五 1
絲棉	四九 1	菌油	二七 1		
絲綠	四九 2				
絲絨	五〇 2				
絲絨帽	七三 7				
絲絨品〔另定者除外〕	五〇 2	絲絨台毯	五〇 2	萬苣〔鮮〕	五 1
絲瓜瓤子	二 3	絲織美術品〔另定者除外〕	七六 1	萬苣〔鮮〕	五 1
絮棉	四九 4	菜刀	四〇 3	萬苣〔鮮〕	五 1
		菜子〔另定者除外〕	一 5	萬苣〔鮮〕	五 1
		菜子餅	三〇 1	萬苣〔鮮〕	五 1
		菜油（菜子油）	二〇 1	萬苣〔鮮〕	五 1
		菜墩	五七 4	萬苣〔鮮〕	五 1
				萬苣〔鮮〕	五 1
				萬苣〔鮮〕	五 1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
蓖麻子	一	5	蛤蜊油	六八	5乙	貂皮〔生〕	一〇	3
蓖麻子油	二〇	1	蛤殼粉（蛤粉）	六四	3	貂皮〔熟〕	五五	2
蛙	一五	2	象牙	八	3	跳板〔木〕	一六	1
蛤〔鮮〕	一五	2	象牙果	六	2	軸線〔棉〕	四九	3
蛤肉〔干〕	一五	4	象牙制品〔另定者除外〕	七一	1	軸線〔絲〕	四九	2
蛤什蟆〔鮮〕	一五	1	象牙彫刻品〔另定者除外〕	七一	1	軸承（軸頸）	四〇	3
蛤蟆油	七	1	蛤蟆石	三五	5			

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
過方紙	五八	3	鈸	四一	2	鈉汞齊	六八	3
過率表	四七	4	鈸白	六二	3	氰化鈉	六八	3
鈔票	七一	2	鈸鐵	三九	3	醋酸鈉	六八	3
鈔票紙	五八	2	鈕	六九	2	氯酸鈉	六八	3
軸料：白釉、紅釉	六二	8				溴化鈉	六八	3
						氯化鈉（山奶鈉）	六八	3
						碘化鈉	六八	3
						硫化鈉（硫化碱、臭碱）	六〇	1
						硫酸鈉（芒 硝）	六〇	2乙
						硝酸鈉（智利硝）	六〇	2乙
						矽酸鈉（泡花碱、水玻璃）	六〇	2乙
						苯甲酸鈉（安息香酸鈉）	六八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
碳酸氫鈉（小蘇打、重曹、重炭酸鈉）	六八	3	鈉）	六八	3	鈎針	四〇	3
亞硝酸鈉	六八	3	重亞硫酸鈉	六八	3			
亞硫酸鈉	六八	3	無水醋酸鈉	六八	3			
過氧化鈉	六八	3	無水硫酸鈉（無水芒硝）	六〇	2乙	開關設備〔另定者除外〕	四七	1
過硫酸鈉	六八	3	磷酸二氫鈉	六八	3			
過氯酸鈉	六八	3	磷酸氫二鈉	六八	3			
重鉻酸鈉	六〇	1	無水亞硫酸鈉	六八	3			
過硼酸鈉	六八	3						
氫氧化鈉	六〇	1	鈣	四一	2	陽傘（旱傘）	七六	5
檸檬酸鈉	六八	3						
氫氟酸鈉	六八	3						
鐵氰化鈉（赤血鹽鈉）	六八	3				雄黃	七	2
亞鐵氰化鈉（黃血鹽								

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
			黃牛	八	1	黃銅	四一	1
			黃丹（密陀僧）	六二	3	黃蘑〔乾〕	五	3
雲母	三五	4	黃瓜〔鮮〕	五	1	黃磷	六〇	1
雲母片	三五	4	黃米（黍米）	一	4	黃礬	六二	4
雲母粉	三五	4	黃豆	一	4	黃土子（地板黃）	六二	2
雲母紙	七二	5	黃芩	七	2	黃元紙	五八	3
雲母帶	七二	5	黃蕻	七	2	黃瓜子	一	5
雲母管	七二	5	黃柏	七	2	黃血鹽（亞鐵氰化鉀）	六八	3
			黃油〔食用〕	一二	3	黃米麵	一九	2
			黃酒	二一	2	黃豆麵	一九	2
酥糖	二六	1	黃蘸	二	2	黃板紙（馬糞紙）	五八	3
			黃連	七	2	黃膠粉（黃糊粉）	六六	1
						黃臘布（絕緣布）	五〇	1
						黃臘綢（絕緣綢）	五〇	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
黃花菜(金針菜)〔鮮〕	五	1
黃花菜(金針菜)〔干〕	五	3
黃鼠皮〔生〕	一〇	3
黃鼠皮〔熟〕	五五	2
黃血鹽鈉(亞鉄氰化鈉)	六八	3
黃臘紗管(黃臘管)	五〇	1
黍子	一	2
黑豆	一	4
黑麥	一	2

貨物名称	类	項
黑板	五九	2
黑鉛(石墨)	三五	4
黑棗(不分干鮮)	六	1
黑礬	六二	4
黑礬〔肥料用、限合作社运〕	六四	1
黑板擦	五九	2
黑魚子	一五	4
黑菸叶	三	1
黑烟子	六二	4
黑臘布	五〇	1
黑鉄皮〔未鍍有色金屬的薄鉄板〕	三九	2
黑色火藥	七七	1

貨物名称	类	項
裂化殘油	三八	1

十三画

貨物名称	类	項
乱紙	五八	5
傾卸車〔組成〕	四五	2

貨物名称	類	項
傾卸車〔未組成或拆解〕	四五	1甲
劃趟機(鋤地機)	四三	1
嗎啡〔麻醉劑〕	六八	3
園參	七	1

貨物名称	類	項
園藝器具	四三	2
圓鋸片	四四	1
圓盤耙	四三	1
感光紙	五八	1
感光原紙	五八	2

貨物名称	類	項
愛克司光機械(X光機)及其部份品附屬品	四七	4
搖床〔木製〕	七六	3
搖車〔木製〕	七六	3
搖籃〔木製〕	七六	3
搖籃〔竹製〕	七六	4
擔床	四四	1
塘土牛	七三	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項	貨物名稱	類項	貨物名稱	類項
搾製製品〔另定者除外〕	四〇 2	暖水袋〔橡膠〕	六七 2	櫻片〔樹皮〕	一八 2
		暖房管	四〇 1	柳扇	七五 1
		暖汽放熱器〔暖氣片〕	四〇 3	櫻絲	二 3
搾油機	四四 1	椰子〔鮮〕	六 1	柳繩	七五 1
		椰衣〔椰樹皮〕	一八 2	櫻子油	二〇 2
搬運貨物	七六 6	椰子油	二〇 1	楊子	一六 1
		椰子殼〔椰子皮〕	一八 2		
暖水瓶〔熱水瓶〕〔包括保溫瓶〕	三七 2乙	椰子瓤〔於把者〕	七五 1	楊梅〔鮮〕	六 1

貨物名稱	類項	貨物名稱	類項	貨物名稱	類項
橡皮麵	三〇 1	溴	六〇 1	溜出蠟	六一 5
楡樹錢〔籽〕	一 2	溴化鈉	六八 3		
楡樹錢〔鮮〕	五 1	溴化鉀	六八 3	滑石	三五 5
		溴化鉄	六八 3	滑車	四四 1
				滑石粉	三六 6
楊本	一六 4	減火機	四四 1	滑翔機身	四五 3
		減火藥水	六八 6	滑翔機〔組成〕	四五 2
				滑翔機〔未組成或拆解、但滑翔機身除外〕	四五 1
根蘗〔樹木內層皮〕	二 3			滑翔機部份品附屬品	四五 1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
溶劑油〔包括輕溶劑油、重溶劑油〕	六一	1	煎餅	二七	4	煤〔另定者除外〕	三一	1
						煤油（火油、洋油、燈油）	三二	3
						煤氣	六八	2
溪元紙	五八	3	煮紅（直接紅）	六二	7	煤球	三一	3
			煮青（直接青）	六二	7	煤泥	三一	1
			煮黑（直接黑、直接元）	六二	7	煤罈	三一	3
			煮綠（直接綠）	六二	7	煤水車〔掛運者〕	四六	3
			煮藍（直接藍）	六二	7	煤水車〔裝運者〕	四五	1甲
			煮黃（直接黃）	六二	7	煤油爐〔鋼鐵製〕	四〇	3
煉乳	一二	2				煤焦油	六一	2
						煤氣燈〔鋼鐵製〕	四〇	3
						煤氣發生爐	四四	1
						煤酚皂溶液（來沙尔）	六一	1

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
照片	五九	2	瓶〔搪瓷〕	四〇	2	痱子粉	六八	5乙
照像機	四七	4	瓶〔玻璃〕	三七	2甲			
照像用紙	五八	1	瓶〔洋鐵〕	四〇	3			
照像用膠片	四七	4	瓶〔鉛、鋅、鋁、銅〕	四二	1			
照像機部份品附屬品	四七	4	瓶〔電木〕	六七	2			
			瓶塞子〔木製〕	五七	2			
			瓶蓋〔洋鐵製、包括帶紙或軟木部份〕	四〇	3	睡衣〔毛巾、布製〕	七四	2
						睡衣〔毛巾、布製者除外〕	七四	3
瓶〔缸砂、土砂〕	三六	1						
瓶〔陶瓷、飲食用〕	三七	1甲	當歸	七	2	硼砂（月石）	六八	6
瓶〔陶瓷、飲食用者除外〕	三七	1乙				硼酸	六八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
碘	六八	3
碘酒	六八	3
碘化鈉	六八	3
碘化鉀	六八	3
碎石	三五	5
碎布〔長二〇公分以內者〕	五三	1
碎紙	五八	5
碎木头〔長在三五公分以內〕	一六	3
碎石机	四四	1
碎皮革	五四	3
碎皮革〔肥料用、限合作社运〕	六四	3
碎毛皮〔熟〕	五五	3
碎毛皮〔肥料用、限合作社运〕	六四	3
碎电木	六七	4
碎玻璃	三七	6
碎橡膠	六七	4
碎磚瓦	三五	5
碎賽璐珞	六七	4
碎陶磁器	三七	6
碗〔搪瓷〕	四〇	2
碗〔土砂〕	三六	1
碗〔陶瓷〕	三七	1甲
碗〔鋁、鋼〕	四二	1
碗〔电木、可塑原料〕	六七	2
碗〔玻璃〕	三七	2乙
碗〔木〕	五七	2
禽獸油脂〔包括煉者另定者除外〕	九	5

貨物名稱	類	項
稗子	一	2
稗子米	一	4
筷〔木〕	五七	2
筷〔竹〕	七五	1
筷〔貴重木〕	五七	1
筷〔銀〕	七一	1
筷〔骨〕	六六	2
筷〔化學〕	六七	2
筷〔象牙〕	七一	1
粳子	一	4
粳米	一	3
粳米麵	一九	1
絹	五〇	2
絹花	五〇	2
絹扇	七六	5
群青	六二	3
羹腿（假腿）	四七	4
義齒（假牙）	四七	4
腰帶〔各種材料製〕	六九	2
腸〔另定者除外〕	九	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
腸衣	九	4
腸衣弦〔腸製弓弦或球拍弦〕	九	4
腸衣線	九	4
腸衣頭	九	1
萬利板（鉋花板）	五七	2
萬苣〔鮮〕	五	1
萬筍〔鮮〕	五	1

貨物名稱	類	項
葛粉	二四	1
葛仙米	五	3
葡萄〔鮮〕	六	1
葡萄汁	二六	2
葡萄酒	二一	2
葡萄乾	六	4甲
葡萄糖	六八	3
葡萄酸	六八	3

貨物名稱	類	項
葡萄渣	三〇	1
葡萄糖鈣	六八	3
蠻蓆	七五	1
葫蘆〔乾〕	一八	2
葫蘆子	一	5
葫蘆瓢	七五	1

貨物名稱	類	項
葱〔鮮、乾〕	五	1
葱子	一	5
葵扇	七五	1
葵花子	一	5
葵子仁	六	3
葵子油	二〇	1
韭菜〔鮮〕	五	1

貨物名稱	類	項
韭菜子	一	5
韭菜花〔鮮〕	五	1
韭菜花〔醃漬〕	五	6
號誌燈〔鋼鐵、洋鐵、包括燈用玻璃〕	四〇	3
號碼機	五九	2
鰌	一四	1

貨物名稱	類	項
蜂房	一四	3
蜂箱	四三	2
蜂蜜	一四	4
蜂蠟	一四	3
補胎膠	六七	2
稞麥〔青稞、元麥〕	一	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
裸線〔鐵〕	四〇	1
裸線〔銅〕	四二	1
裸線〔鋼鐵製鍍鉛、鋅者〕	四〇	1
裏皮〔製革刮下的內皮層〕	九	2
話梅	二六	1
貉皮（貉皮）〔生〕	一〇	3
貉皮（貉皮）〔熟〕	五五	2
載波機	四七	6
載玻璃片〔驗血用〕	三七	3
農葯〔殺虫用、另定者除外〕	六八	6
農業器具〔另定者除外〕	四三	2
農業機械〔另定者除外〕	四三	1
農業機械部份品附屬品〔另定者除外〕	四三	1
過濾紙	五八	1
過氧化鈉	六八	3
過氧化鉀	六八	3
過氧化鋇	六八	3
過氧化氫（雙氧水）	六八	3
過氧化鐵	六八	3
過硫酸鈉	六八	3
過硫酸鉀	六八	3

貨物名稱	類	項
過硫酸銨	六八	3
過氯酸鈉	六八	3
過氯酸鉀	六八	3
過氯酸銨	六八	3
過氯酸鋇	六八	3
過氯化鋇	六八	3
過硼酸鈉	六八	3
過氯化鐵	六八	3
過錳酸鉀	六八	3
過磷酸鈣（過磷酸石灰）	六四	1
道釘	三九	2
道林紙	五八	2
道叉信號集中裝置	四七	1
運動用具〔另定者除外〕	七〇	2
運輸工具〔組成〕	四五	2
運輸工具〔未組成或拆解者〕	四五	1
運輸工具部份品附屬品〔另定者除外〕	四五	1
鈸	七〇	1
鈾	四一	2
鈾礦石	三三	2乙
鉀	四一	2
鉀汞齊	六八	3
鉀明礬	六二	4
氯化鉀	六八	3
硝酸鉀	六〇	2乙

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
碳酸鉀	六八	3
碘化鉀	六八	3
溴化鉀	六八	3
氯酸鉀	六八	3
氰化鉀（山奶鉀）	六八	3
過硫酸鉀	六八	3
過氯酸鉀	六八	3
過氧化鉀	六八	3
過錳酸鉀	六八	3
重鉻酸鉀（矢礬）	六〇	1
鐵氰化鉀（赤血鹽）	六八	
氫氧化鉀（苛性鉀）	六〇	1
亞鐵氰化鉀（黃血鹽）	六八	3
酒石酸氫鉀	六〇	1

貨物名稱	類	項
鉋	四〇	3
鉋床	四四	1
鉋花（刨花）	五七	5
鉋花板（萬利板）	五七	2
鉍（蒼鉛）	四一	1

貨物名稱	類	項
鉑（白金）	七一	1
鉑製品〔另定者除外〕	七一	1
鉗	四〇	3
鉛	四一	1
鉛白	六二	3
鉛丹（光明丹、四氧化鉛）	六二	3
鉛字〔包括印刷用水綫〕	四二	1
鉛絲〔鍍鉛鐵絲〕	四〇	1
鉛油	六二	3
鉛球〔運動用〕	七〇	2
鉛條	四二	1
鉛筆	五九	2
鉛壺	四二	1
鉛彈〔獵槍用、未裝火藥者〕	四二	1
鉛鍋	四二	1
鉛糖〔醋酸鉛〕	六八	3
鉛粉〔碳酸鉛〕	六二	3
鉛合金〔另定者除外〕	四一	1
鉛筆刀〔鑽鉛筆用刀〕	五九	2

貨物名稱	類	項
鉛精礦〔包括鉛礦砂〕	三三	2乙
鉛製顏料〔另定者除外〕	六二	3
鉛絲玻璃	三七	4
鉬	四一	2
鉬鐵	三九	3
鉬精礦	三三	2甲
鉬酸鉸	六八	3

貨物名稱	類	項
閘瓦	四五	1甲
閘門凡而（活閥）〔鋼鐵製〕	四〇	3
閘門凡而〔銅製〕	四二	1
隔電紙（絕緣紙）	五八	2
隔音紙（防音紙板）	五八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

货物名称	类	项
隔电漆	六二	8
雷管引信	七七	1
电木	六七	2
电石（炭化钙）	六一	3
电池	四七	1
电车（未组成或拆解）	四五	1甲
电车（组成）	四五	2甲
电钮	四七	3
电扇	四七	4
电料（另定者除外）	四七	3
电铃	四七	3
电焊（电弧焊）（手电筒）	一六	1
电剪	四七	5
电极	四七	2
电锯	四四	3
电缆（裸铜铁）	四〇	1
电缆（绝缘）	四七	6
电缆（裸铜）	四二	1
电缆（地下、海底）	四七	6
电锅	四七	1
电钟（电表）	四七	4
电炉	四七	2
电锭	四七	1
电缆	四七	6
电力表（瓦特表）	四〇	3
电石灯（洋铁制）	四七	4
电木粉	六七	1
电池壳（硬橡胶）	六七	2
电度表（瓦特小时表）	四七	4
电抗器	四七	1
电阻器	四七	1
电容器	四七	7
电流表（安培表）	四七	4
电烘箱（烘饼用）	四七	2
电唱机	四七	7
电话机（有线）	四七	6

货物名称	类	项
电报机（有线）	四七	6
电报纸（印刷者）	五九	2
电锁器（信号机上用）	四〇	3
电灯泡	四七	5
电动机（马达、电气发动机）	四七	1
电解铜	四一	1
电焊机	四七	1
电焊条（钢铁制）	四〇	3
电烙铁（电焊用）	四七	2
电热器	四七	2
电熨斗	四七	2
电影机（另定者除外）	四七	4
电影片（已摄）	七〇	2
电影片（未摄）	四七	4
电报纸条	五八	2
电冷气机	四七	4
电木制品（另定者除外）	六七	2
电阻表	四七	4
电压表（伏特表）	四七	4
电镀皂（白油、抛光皂）	六六	4
电气引信	七七	1
电气冰箱	四七	4
电气路签	四七	6
电焊面罩	四七	4
电焊眼镜	四七	4
电磁喇叭	四七	7
电话交换机	四七	6
电气自来火	四七	2
电流互感器	四七	1
电压互感器	四七	1
电气路签机	四七	6
电影放映机	四七	4
电影摄影机	四七	4
电报机部份品（有线）	四七	6
电话机部分品（有线）	四七	6
电气绝缘用厚纸（隔电纸）	五八	2
电影机部份品附属品（另定者除外）	四七	4
电动机部份品附属品	四七	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
靴〔布〕	七三	4
靴〔皮〕	七三	1
靴〔毡〕	七三	4
靴〔橡膠〕	七三	2

貨物名稱	類	項
鼓	七〇	1
鼓風機	四四	1
鼠皮〔生〕	一〇	3
鼠皮〔熟〕	五五	2

貨物名稱	類	項
鼓皮〔生〕	一〇	2
鼓皮〔熟〕	五四	1
落花生（花生果）	一	5
十四畫		
像角	五八	4
像簿（像冊）	五九	2

貨物名稱	類	項
凳〔木〕	七六	3
凳〔貴重木〕	七六	1
圖片	五九	2
圖表	五九	2
圖釘	五九	2
圖章〔不論刻字與否、但貴重材料製者除外〕	五九	2
圖章〔象牙、玉、水晶、珊瑚〕	七一	1

貨物名稱	類	項
圖畫	五九	2
圖畫紙	五八	2
圖章盒	五九	2
團扇	七六	5
團粉	二四	2
孵卵器〔電〕	四七	2
孵卵器〔木〕	四三	2

貨物名稱	類	項
摔炮	七七	1
摺扇	七六	5
攪草機	四三	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項
旗幟（各種材料製、包括錦標、錦旗）	七〇 3
穗米	六二 1 5
槐子油	二〇 1 2
槐樹子	一 2
檳榔	五 6
檳子	六 2
榛蘑（乾）	五 3
榛子仁	六 3
榛子油	二〇 1
歌本	五九 1
滴水	三四 1
滴蝦	二七 1
滴塊	三四 1
滾床	四四 1
滾珠（鋼珠）	四〇 3
滾珠軸承	四〇 3
滾珠軸承鋼	三九 3
漁線	七〇 2
漁網	五二 1

貨物名稱	類項
漂白粉	六二 4
漂粉精	六八 3
漂樨花	四九 4
滾藝用品（包括滾藝用具、另定者除外）	七〇 2
衣帽靴鞋	七〇 2
滴滴涕	六八 6
滴滴涕粉劑（配制劑）	六八 6
滴滴涕乳劑	六八 6
滾白石	三五 5
滾布	五〇 1
滾開（羢毛制）	五六 3
滾粉	六二 8
滾器	七六 1
滾皮革	五四 1
衣帽靴鞋	五二 2
熊	八 3
熊皮（生）	一〇 3
熊皮（熟）	五五 2
熊油	七 2
熊掌	九 6
熊肌	七 1
墳墓石	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
綱	五〇	2
綱傘	七六	5
綱緞衣服	七四	3
綾綢	五〇	2
網〔另定者除外〕	五二	2
網兜	五二	2
網球	七〇	2
網球拍子	七〇	2
緊壓茶〔另定者除外〕	二九	2
緊線器	四〇	3
綿羊	八	2
編帶	六八	4
翡翠	七一	1
翡翠彫刻品	七一	1
聚藥	六八	3
腿帶	六九	2

貨物名稱	類	項
瑠璃	七一	1
瑪瑙製品	七一	1
碳黑	六二	4
碳化鈣（電石）	六一	3
碳酸鈣	六二	2
碳酸鉛（鉛粉）	六二	3
碳酸鈉（純碱）	六〇	2乙
碳酸鉀	六八	3
碳酸鍶	六八	3
碳酸銅	六八	3
碳酸錳	六八	3
碳酸鎳	六八	3
碳酸氫鈉（重曹、小蘇打、重碳酸鈉）	六八	3
福浦馬林（甲醛、蟻醛）	六一	1
窩窩頭	二七	4
算盤	五九	2
算盤框〔普通木製〕	五七	2
算盤珠子〔普通木製〕	五七	2
精鹽	三四	1
精細天平（分析天平）	四七	4
精密機械〔另定者除外〕	四七	4
精密機械部份品附屬品	四七	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
蕪菜	五	1				蒸籠（籠屜）〔木製〕	五七	2
						蒸氣機	四四	1
			蒲包	七五	1	蒸氣鏈	四四	1
			蒲草	四	1	蒸溜水	二二	3
			蒲扇	七五	1	蒸發器（鋼鉄制）	四〇	3
蒙丹蠟	六一	5	蒲棒	二	3			
蒙古包	五一	1	蒲絨	二	3			
			蒲團	七五	1	蔥〔純〕	六一	1
			蒲葉	四	1	蔥〔粗〕	六一	2
蒜〔鮮、乾〕	五	1	蒲草枕	七五	1	蔥油	六一	2
蒜苗〔鮮〕	五	1						
蒜苔〔鮮〕	五	1						
蒜蒿〔鮮〕	五	1	蒸籠（籠屜）〔竹製〕	七五	1	蒼蠅拍	六八	4

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
蒼蠅紙	六八	6	蜜〔蜂〕	一四	4	沉木、檀香木、桃花心木。	一六	4
蒼蠅藥水〔另定者除外〕	六八	6	蜜柑〔鮮〕	六	1	製材〔貴重木製材除外〕	一六	1
			蜜酒	二一	2	製冰機〔包括冰棍機〕	四四	2
			蜜蜂	一四	1	製圖板	五九	2
			蜜棗	二六	2	製材剩餘品〔貴重木〕	一六	4
蓄電池	四七	1	蜜餞水果〔另定者除外〕	二六	2	製材剩餘品〔另定者除外〕	一六	3
蓄電器	四七	1				製冰機部份品附屬品	四四	2
蓑衣	七五	1	製材〔貴重木〕：烏木、柚木、紅木、蛇木、楠木、花梨木、降香木、紫檀木、陰			複寫紙	五八	4
						複寫筆	五九	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
褐煤	三一	1
辣椒〔鮮〕	五	1
辣椒〔乾〕	二七	2
辣椒麵	五	3
辣椒油	二七	1
辣椒醬	二七	1
酵母	二七	5
酵母花（目子花）	四	3
酸乳	六	1
酸棗〔不分乾鮮〕	二二	1
酸棗麵	六	4乙
乙酸（醋酸）	六〇	1
甲酸（蟻酸）	六〇	1
油酸	六八	3
草酸（蓚酸）	六八	3
乳酸	六八	3
氫酸	六〇	1
硝酸	六〇	1
硫酸	六〇	1
鉻酸（三氧化鉻）	六二	3
硼酸	六八	3
砷酸（砒酸）	六〇	1
磷酸	六〇	1
碘酸（單質酸）	六三	2
鹵酸	六〇	1
苦味酸（彗克力酸）	七七	1
亞砷酸（三氧化二砷）	六八	3
亞硫酸	六〇	1
硬脂酸（硬蠟酸）	六八	3
水楊酸（柳酸、撒酸）	六八	3

貨物名稱	類	項
酒石酸（葡萄酸）	六八	3
苯甲酸（安息香酸）	六八	3
氯磺酸	六八	3
氫氟酸	六〇	1
琥珀酸	六八	3
檸檬酸（枸橼酸）	六八	3
氯乙酸	六〇	1
沒食子酸	六三	2
淨石炭酸（苯酚）	六一	1
發烟硝酸	六〇	1
發烟硫酸	六〇	1
未淨石炭酸	六一	2
液化有机酸	六〇	1
輕粉（一氯化汞、甘汞）	六八	3
鉛	四一	1
鉻酸（三氧化鉻）	六二	3
鉻黃（鉻酸鉛）	六二	3
鉻鐵	三九	3
鉻明綠（藍綠）	六二	4
鉻鎂磚（鉄磚）〔鉄石耐火磚〕	三六	3
銀	七一	1
銀耳（白木耳）	五	2
銀杏（白果）	六	2
銀粉（鋁粉）	四二	1
銀箔〔紙〕	五八	2
銀朱	六二	3
銀魚〔鮮〕	一五	2
銀魚〔干咸〕	一五	3
銀幣	七一	1
銀精礦	三三	2乙
銀制品（另定者除外）	七一	1
銀首飾	七一	1
銃床	四四	1
鍋	四一	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
銅片	四二	1	銅版紙	五八	1	鉄（阿摩尼亞）	六〇	1
銅屑	四一	1	銅精鑛〔包括銅鑛砂〕	三三	2甲	氯化鉄〔鹽膩、礪砂〕	六八	3
銅粉（金粉）〔銅〕	四二	1	銅絲網	四二	1	硫化鉄	六八	3
銅紗	四二	1	銅礦石	三三	2乙	溴化鉄	六八	3
銅管	四二	1	銅菅釘	五九	2	草酸鉄	六八	3
銅條	四二	1	銅雜底	四二	1	硝酸鉄〔肥料用除外〕	六八	3
銅絲	四二	1	銅製品〔另定者除外〕	四二	1	硝酸鉄〔肥料用、限含作社運送適用〕	六四	1
銅板	四二	1	鉱	四一	2	鉓酸鉄	六八	3
銅線	四二	1	鉱精鑛	三三	2乙	碳酸鉄	六八	3
銅鍋	四二	1				醋酸鉄	六八	3
銅匾	四二	1				硫酸鉄（肥田粉）	六八	3
銅帽〔消防用〕	四二	1				重碳酸鉄（碳酸氫氨）	六〇	1
銅壺	四二	1						
銅合金〔另定者除外〕	四一	1						

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
重鉻酸鉄	六八	3	領夾	六九	2	對聯〔紙制〕	五八	4
重氰化鉄	六八	3	領帶	六九	2	對聯布、絹、綢制）	七六	1
過氯酸鉄	六八	3	領鈎	六九	2	閩姜（精姜片）	二六	1
過硫酸鉄	六八	3	領結	六九	2	綠豆	一	4
硫氰酸鉄	六八	3	飼料〔另定者除外〕	三〇	1	綠豆面	一九	2
磷酸氫二鉄	六八	3						
雌黃（石磺）	三三	3	鳳梨（菠蘿）鮮	六	1			
領子	六九	2						
領花	六九	2	鳥烟	二五	2			
領針	六九	2						

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
綠豆淀粉(綠豆粉子)	二四	2
綠柱石	三三	2乙
綠松石	三三	2乙
十五画		
窰柱(礦柱、坑木)	一六	2
窰烟末	六二	2
仪表〔另定者除外〕	四七	4

貨物名称	类	項
仪器〔另定者除外〕	四七	4
仪器〔玻璃制〕	三七	2丙
仪器汽車	四七	4
劍	四〇	3
墨	五九	2
墨水	五九	2
墨汁	五九	2
墨灰	六二	4
墨盒	五九	2

貨物名称	类	項
墨膏	五九	2
墨水精	五九	2
墨水壺	五九	2
層压板(布質膠木板)	七二	5
廢紙：乱紙、碎紙、紙边、旧报紙、廢書等	五八	5
廢鋼	三九	4

貨物名称	类	項
廢鉄	三九	4
廢繭	四九	4
廢毛衣	五三	1
廢水泥	三五	5
廢魚網〔限不能再使用者〕	五三	1
廢絲头	四九	4
廢糖蜜(桔水)〔制糖剩余品〕	二二	3
廢彈殼〔銅〕	四一	1
廢彈殼〔鉄〕	三九	4
廢蔴袋〔限不能使用者〕	五三	1
廢鈔票〔限有人民銀行証明或切角打洞者〕	五八	5

貨物名称	类	項
廢銅幣	四一	1
廢鋁幣	四一	1
廢生鉄	三九	4
廢橡膠〔包括廢橡膠輪胎的制品〕	六七	4
廢电灯泡	四七	5
廢电影片	六七	4
廢干电池	四七	1
廢洋灰紙袋	五八	5
廣告色	六二	3
廣告牌〔布面制〕	五一	2
廣告牌〔洋鉄制〕	四〇	3

貨物名称	类	項
廣告牌〔木制〕	五七	2
廣播机	四七	7
彈棋	七〇	1
彈簧〔包括汽車、机車等的彈簧〕	四〇	3
彈殼〔未附雷管者〕〔銅〕	四二	1
彈殼〔未附雷管者〕〔鋼鉄〕	四〇	3
彈棉弓	四〇	3
彈簧枕	七四	4
彈簧鋼	三九	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
彈簧床墊（席夢斯）	七四	4
彈棉花機	四四	1
摩電燈〔鋼鐵製、自行車用〕	四五	1
摩托脚踏車〔未組成或拆解〕	四五	1甲
摩托脚踏車〔組成〕	四五	2甲
播種機	四三	1
撲粉	六八	5乙
撲克牌	七〇	1
撒酸（水楊酸、柳酸）	六八	3
槲樹皮	六三	1
樂器〔另定者除外〕	七〇	1
樂銅〔農藥〕	六八	6
樂器部份品、附屬品〔另定者除外〕	七〇	1
標本	七〇	3
標槍	七〇	2
標籤	五九	2
標準砂	三六	6

貨物名稱	類	項
樟腦	六一	1
樟木油〔淨〕	六一	1
樟木油〔未淨〕	六一	2
樟腦油	六一	1
樟樹子油	二〇	
模子〔木製〕	五七	2
模子〔鋼鐵製〕	四〇	3
模型〔各種材料製、陳設用〕	七〇	3
模造紙	五八	2
樣本	七〇	3
櫓鐵（水流鐵）	三九	2
潤面膏	六八	5乙
潤滑油〔另定者除外〕	三二	4
潤滑脂〔包括潤滑用黃油〕	三二	4
潛水衣	六七	2
漿糊	五九	2
漿紗膏	六八	3
熟毛皮〔另定者除外〕	五五	2
熟石膏	六二	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
熱料（燒塊）	三五	2
熨斗〔非電力者〕	四〇	3
熨斗〔電力者〕	四七	2
熱水袋〔橡膠〕	六七	2
熱水瓶（暖水瓶）〔包括保溫瓶〕	三七	2乙

貨物名稱	類	項
盤元（盤條）	三九	2
盤紙	五八	1
盤根（盼更）	四四	1
碾	三六	5
碾米機	四四	1
碾粉機	四四	1
磁石（吸鐵石）	四〇	3
磁漆（磁油）	六二	8

貨物名稱	類	項
磁石喇叭	四七	7
磁鐵礦石	三三	1
磅秤	四七	8
稷子	一	2
稷子米	一	4

貨物名稱	类	項
稻子（稻谷）	一	4
稻草	四	1
稻秧	四	2
谷子（小米谷）	一	2
谷草	四	1
谷粉〔另定者除外〕	一九	2
谷殼	三〇	1
箱〔皮〕	五四	2
箱〔膠布〕	五一	2

貨物名稱	类	項
箱〔木〕〔包括随箱中运送各箱所应备未按裝的配件〕	七六	3
箱〔貴重木〕	七六	1
箱〔柳条〕	七六	4
箱〔籐〕	七六	4
箱〔鉄〕	七六	2
箱〔鉄制、包裝用〕	四〇	3
箱〔木制包裝用〕	五七	5
箱板〔未制成木箱的新板〕	一六	1
箱板〔包裝用木箱拆散者〕	五七	5

貨物名稱	类	項
稷叶	四	1
線香	五七	1
線蔴	二	2
線毯	五〇	1
線圈〔無綫电用〕	四七	7
線袜	六九	2
緞	五〇	2
緞帶（头帶）、服飾用	六九	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
熟料（燒塊）	三五	2	熨元（盤條）	三九	2	磁石喇叭	四七	7
			盤紙	五八	1	磁鐵礦石	三三	1
熨斗〔非電力者〕	四〇	3	盤根（盼更）	四四	1			
熨斗〔電力者〕	四七	2						
			碾	三六	5	磅秤	四七	8
熱水袋〔橡膠〕	六七	2	碾米機	四四	1			
熱水瓶（暖水瓶）〔包括保溫瓶〕	三七	2乙	碾粉機	四四	1	稷子	一	2
						稷子米	一	4
			磁石（吸鐵石）	四〇	3			
			磁漆（磁油）	六二	8			

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
稻子（稻谷）	一	4	箱〔木〕〔包括隨箱中运送各箱所应备未按裝的配件〕	七六	3	稷叶	四	1
稻草	四	1						
稻秧	四	2	箱〔貴重木〕	七六	1			
			箱〔柳条〕	七六	4	線香	五七	1
			箱〔籐〕	七六	4	線蔴	二	2
谷子（小米谷）	一	2	箱〔鉄〕	七六	2	線毯	五〇	1
谷草	四	1	箱〔鉄制、包裝用〕	四〇	3	線圈〔無綫电用〕	四七	7
谷粉〔另定者除外〕	一九	2	箱〔木制包裝用〕	五七	5	線袜	六九	2
谷殼	三〇	1	箱板〔未制成木箱的新板〕	一六	1			
			箱板〔包裝用木箱拆散者〕	五七	5	緞	五〇	2
箱〔皮〕	五四	2				緞帶（头帶）、服飾用〕	六九	2
箱〔膠布〕	五一	2						

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
練習簿	五九	2
膠〔橡膠除外〕	六六	1
膠片〔照像用〕	四七	4
膠皮〔橡膠〕	六七	1
膠水	六六	1
膠鞋	七三	2
膠木板〔布質〕(層壓板)	七二	5
膠布(夾膠布)	六七	2
膠皮管〔包括細膠皮管〕	六七	2
膠合板	五七	2
膠皮枕	六七	2
膠棉液	六七	1
蓮子	六	2
蓮蓬	六	1
蓮子粉	二四	1
蔴菜	五	1
蔴菜〔鮮〕〔另定者除外〕	五	1
蔴菜〔乾〕〔另定者除外〕	五	3
蔴菜秧	四	2
蔴〔另定者除外〕	二	2
蔴刀	五二	3
蔴布	五〇	1
蔴子〔另定者除外〕	一	5

貨物名称	类	項
蔴屑	二	2
蔴紗	四九	3
蔴袋	五一	3
蔴絮(人造羊毛蔴球)	四九	4
蔴稭	四	1
蔴經	五二	3
蔴線	四九	3
蔴繩	五二	1
蔴鞋	七三	3
蔴子油	二〇	1
蔴袋布	五一	3
蔴袋線	五二	1
蔴袋針	四〇	3
蔴子餅	三〇	1
蔴板紙	五八	3
蝗虫	一四	1
蝦〔包括熟的〕	一五	2
蝦子	一五	4
蝦皮	一五	3
蝦米(干蝦仁、海米)	一五	4
蝦油	二七	1
蝦糠	一五	7
蝦醬	二七	1
褥	七四	4
褥單〔成疋的褥單布除外〕	七四	4
調和漆(調和油、阿立夫油)	六二	8
調味粉〔另定者除外〕	二七	2
調味品〔另定者除外〕	二七	2
豌豆	一	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
賬簿	五九	2	輪胎〔橡膠〕	六七	3	醉蛋	六	4乙
賬籤紙（口取紙）	五八	4	輪帶〔機械用〕	四四	1	醉蟹	一五	3
			輪帶鋏（輪帶鉤）	四四	1			
			輪帶螺絲	四四	1			
蹄〔食用〕	九	2				醋	二七	1
蹄甲	九	3				醋精	二七	1
蹄釘	四〇	3	醃肉	九	1	醋酸	六〇	1
蹄甲屑〔肥料用、限合作社運送適用〕	六四	3	醃蛋	一三	1	醋酸酯	六八	3
			醃魚	一五	3	醋酸鈣（醋石）	六八	3
			醃漬桂花	二六	3	醋酸鉛（鉛糖）	六八	3
						醋酸鋁	六八	3

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
醋酸鈉	六八	3	銻粉	四二	1	鋁粉（銀粉）〔鋁〕	四二	1
醋酸鉀	六八	3	銻紅（硫化銻）	六二	3	鋁線	四二	1
醋酸銅（康青）	六八	3	銻合金	四一	1	鋁合金	四一	1
醋酐（醋酸酐、乙酐）	六〇	1	銻制品〔另定者除外〕	四二	1	鋁制品〔另定者除外	四二	1
醋酸丁脂	六二	8	銻精礦	三三	2乙	鋁鉄鎔剂	四一	1
醋酸乙脂	六二	8						
醋酸戊脂（醋酸異戊脂、香蕉水、新那水）	六八	3	銼	四〇	3	鋅	四一	1
						鋅片	四二	1
						鋅灰	四一	1
						鋅粉	四二	1
銻	四一	1	鋁（輕鉄、鋼精）	四一	1	鋅黃	六二	3
銻白（氧化銻）	六二	3	鋁氧（鋁精礦）	三三	2甲	鋅板	四二	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
鋅条	四二	1
鋅線	四二	1
鋅合金	四一	1
鋅制品〔另定者除外〕	四二	1
鋅鈏白（立德粉）	六二	3
鋅氧粉（氯化鋅）	六八	3
鋅氯粉（氧化鋅）	六八	6
鋅制顏料〔另定者除外〕	六二	3
鋤	四三	2
鋤板	四三	2
鋤鈎	四三	2

貨物名称	类	項
銲条〔銅、鋁〕	四一	1
銲錫	四一	1
鋒鋼	三九	3
鞋〔另定者除外〕	七三	4
鞋底〔布制〕	五三	1
鞋面〔綢緞〕	五〇	2
鞋釘	四〇	3
鞋刷	五六	3

貨物名称	类	項
鞋墊	六九	2
鞋帶	六九	2
鞋罩	六九	2
鞋油	六二	1
鞋粉	六二	1
鞋拔子	六九	2
养蜂器具〔另定者除外〕	四三	2
养禽器具〔另定者除外〕	四三	2
养蚕器具〔另定者除外〕	四三	2

貨物名称	類	項
駒	八	1
駝毛	一一	1
駝絨〔未織〕	一一	3
駝絨〔織成〕	五〇	2

貨物名称	類	項
髮〔肥料用除外〕	一一	1
髮〔肥料用、限合作社運送者適用〕	六四	3
髮卡	六九	2
髮菜〔乾〕	五	3
髮針	六九	2
髮網	六九	2
髮臘	六八	5乙
魷魚〔活〕	一五	2
魷魚〔乾〕	一五	3

貨物名称	類	項
鴉片（阿片）	六八	3
麩皮	三〇	1
舖板〔散的木板〕	一六	1
舖板〔以板帶釘成一塊者〕	五七	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
舖路油	三八	1	噴漆器	四四	1	層書	五九	2
			噴粉器〔農業用除外〕	四四	1	独居石〔金屬礦石〕	三三	2乙
			噴粉器〔農業用、限合作社运〕	四三	1	樹〔木〕	七六	3
						樹〔鋼鉄〕	七六	2
						樹〔貴重木〕	七六	1
十六画								
噴漆	六二	8	導火綫	七七	1	樹〔另定者除外〕	四	2
噴灯〔銅制〕	四二	1				樹皮	一八	2
噴霧器〔農業用除外〕	四四	1	整形具	四七	4	樹枝	一八	2
噴霧器〔農業用〕	四三	1	整流器	四七	1	樹苗	四	2
			整流器部分品附屬品	四七	1	樹根	一八	2
						樹条〔另定者除外〕	一八	2
			担架	四五	2乙	樹脂〔干〕	六一	1
						樹瘤	一八	2

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
樹叶	一八	2				橙〔鮮〕	六	1
樹皮膏（栲皮膏）	六三	2				橙皮油	二〇	2
樹皮繩	七五	1	桥樑〔鋼制〕	四〇	3	橙子油	二〇	2
樹种子〔另定者除外〕	一	2	桥樑〔鉄筋混凝土制〕	三六	6			
樹軲轤	一八	2						
樹条制品〔另定者除外〕	七五	1				机床	四四	1
			橘子〔鮮〕	六	1	机車〔掛运者〕	四六	3
			橘餅〔蜜餞〕	二六	2	机車〔裝运者〕	四五	1甲
			橘子水	二二	3	机械〔農業用、另定者除外〕	四三	1
橄欖〔鮮〕	六	1	橘子汁	二六	2	机械〔工業用、另定者除外〕	四四	1
橄欖〔醃制〕	六	4乙	橘子油	二〇	2	机械〔建筑用、另定		
橄欖〔蜜餞、醃制〕	二六	2	橘子茶〔糖制〕	二六	1			
橄欖油	二〇	2						

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
者除外〕	四四	1
机器油〔另定者除外〕	三二	4
机器軸	四四	1
机器帶〔輪帶〕	四四	1
机关槍	四〇	3
机械用刀	四四	1
內燃机	四四	1
切紙机	四四	1
切面机	四四	1
切草机	四三	1
切片机	四三	1
打火机〔包括打火机用电石〕	四四	2
打字机	四七	4

貨物名称	类	項
打孔机	五九	2
打包机	四四	1
打蛋机	四四	1
打麥机	四三	1
打稻机	四三	1
收音机	四七	7
收割机（割捆机）	四三	1
吹風机〔理髮用〕	六九	1
吹風机〔理髮用除外〕	四四	1
冷冻机	四四	2
放大机	四七	4
抽水机	四四	1
刺綉机	四四	2
昇降机（电梯）	四四	1

貨物名称	类	項
油印机（复印机）	五九	2
信号机〔包括电动、自动〕	四〇	3
刮泥机	四四	1
挖掘机（电鏟）	四四	1
施肥机	四三	1
洗衣机	四四	2
計算机	四七	4
音响机	四四	2
飛机〔組成〕	四五	2
飛机〔未組成或拆解者、但飛机身除外〕	四五	1
扇風机	四四	1
捆草机	四三	1

貨物名稱	類	項
紡紗機	四四	1
烘籽機	四四	1
起道機	四四	1
起重機（吊車）	四四	1
留聲機	七〇	1
軋票機	四四	1
拖拉機	四三	1
推土機	四四	1
掘井機	四四	1
掘泥機	四四	1
脫粒機	四三	1
乾燥機	四四	1
閉塞機	四七	6
牽引機	四三	1

貨物名稱	類	項
滑翔機〔組成〕	四五	2
滑翔機〔未組成或拆解者、滑翔機身除外〕	四五	1
電話機〔有線〕	四七	6
電報機〔有線〕	四七	6
電動機	四七	1
電鋸機	四七	1
電唱機	四七	7
發電機	四七	1
發動機（原動機）〔電動者除外〕	四四	1
柴油機	四四	1
搾油機	四四	1

貨物名稱	類	項
鼓風機	四四	1
捲揚機	四四	1
廣播機	四七	7
播種機	四三	1
碾米機	四四	1
碾粉機	四四	1
織布機	四四	1
織襪機	四四	1
插秧機	四三	1
絞肉機	四四	1
割草機	四三	1
割稻機	四三	1
碎石機	四四	1
照像機	四七	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	项
号碼机	五九	2
磨粉机	四四	1
蒸气机	四四	1
搓草机	四三	1
卷菸机	四四	1
制冰机〔包括冰棍机〕	四四	2
刨地机（鋤地机）	四三	1
縫綫机	四四	1
鋼草机	四三	1
压力机	四四	1
压路机	四四	1
鑽探机	四四	1
鑿岩机	四四	1
草綫机	四四	1

貨物名称	类	项
草綳机	四四	1
包米花机	四四	1
冰淇淋机	四四	2
軋花生机	四四	1
軋棉花机	四四	1
电冷气机	四四	4
織毛巾机	四四	1
压面条机	四四	1
無線电机〔另定者除外〕	四七	7
空气压縮机	四四	1
电話交換机	四七	6
电影放映机	四七	4
电影攝影机	四七	4

貨物名称	类	项
电气路簽机	四七	6
离心分蜜机	四三	1
橡皮〔文具〕	五九	2
橡胶	六七	1
橡皮布（純胶布）	六七	2
橡皮圈	六七	2
橡皮膏（絆創膏）	六八	4
橡胶水（补內胎用）	六七	2
橡胶草	四	1
橡胶液（乳胶）〔生胶〕	六七	1
橡胶树的根、枝、叶		2

貨物名稱	類	項
橡樹盤子〔染料〕	六二	5
橡胶鞋底〔廢橡胶輪胎製除外〕	六七	2
橡胶輪胎	六七	3
橡胶製品〔另定者除外〕	六七	2
橡胶手套	六七	2
橡胶墊帶	六七	3
橡胶圈箍	六七	2

貨物名稱	類	項
澱粉〔另定者除外〕	二四	2
澱粉製品〔另定者除外〕	二四	3
燈〔鋼綫製、包括帶有燈用玻璃及各種材料製燈頭〕	四〇	3
燈口〔洋綫〕	四〇	3
燈芯（燈捻）〔棉綫〕	五〇	1

貨物名稱	類	項
燈傘〔另定除外〕	七六	1
燈傘〔紙〕	五八	4
燈傘〔漆布〕	四〇	2
燈傘〔玻璃〕	三七	2丙
燈罩〔玻璃〕	三七	2丙
燈頭〔洋鐵〕	四〇	3
燈箍〔玻璃〕	三七	2丙
燈箍〔紗〕	五〇	2
燈芯草	七	2
灯开关（閉火、电門）	四七	1

貨物名稱	類	項
橫担木（電桿橫木）	一六	1
機油	二一	2
機油（氧氣化鈉、苛性鈉）	六〇	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
			瓢〔葫蘆〕	七五	1	篩子〔竹〕	七五	1
						篩子〔鐵〕	四〇	3
燃料油〔包括輕、重〕	三二	1	磨	三六	5			
			磨床〔機械〕	四四	1			
			磨刀石	七二	3	糕乾	二六	3
			磨粉機	四四	1	糕點〔另定者除外〕	二六	3
燕麥	一	2	磨砂玻璃	三七	3			
燕窩	一五	5						
			篦子	六九	1	糖〔另定者除外〕	二三	1
						糖色	二四	3
瓢〔木〕	五七	2				糖果〔另定者除外〕	二六	1

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
糖稀	二四	3						
糖精	六一	4						
糖醬（果子醬）	二六	1	蕎麥	一	2			
糖渣子	三〇	1	蕎麥仁	一	3	螢石（氟石、氟化鈣）	三三	3
糖蘿蔔（甜菜）	五	5	蕎麥皮	三〇	1	螢光灯	四七	5
糖藕片	六二	2	蕎麥面	一九	2	螢光紙	五八	1
糖瓜条	二六	2				螢光粉	六八	3
糖蘿蔔渣子	三〇	1						
綢	五〇	2	鞋仁	七	2	衛生紙	五八	3
綢紗	五〇	2	膨潤土	三五	5	衛生球（樟腦丸）	六八	6
綢紋紙	五八	1	螃蟹子	一五	4	衛生帶（月經帶）	五一	2
						衛生用品〔另定者除外〕	六八	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
衛生用具〔陶瓷製、另定者除外〕	三七	1甲	豬鬃	一一	2	鋸	四〇	3
衛生用具〔玻璃製、另定者除外〕	三七	2乙				鋸末	一六	3
衛生衣褲（絨衣）〔棉〕	七四	2	貓	八	2	鋸床	四四	1
豬	八	2	貓皮〔生〕	一〇	2	鋸條	四〇	3
豬毛〔肥料用、限合作社運送適用〕	六四	3	貓皮〔熟〕	五五	1	鋸木機	四四	1
豬毛〔肥料用除外〕	一一	1						
豬皮〔生〕	一〇	1	辦公紙	五八	2	鋼〔另定者除外〕	三九	2
豬肉	九	1				鋼字〔包括印刷水綫〕	四二	1
豬仔	八	2				鋼尺	四七	8
豬油〔包括煉者〕	九	5				鋼片〔未鍍有色金屬者〕	三九	2
						鋼板	三九	2

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
鋼版〔复寫用〕	五九	2	鋼筆鎖	六九	2			
鋼条	三九	2	鋼筆桿〔沾墨水用者〕	五九	2			
鋼軌	三九	2	鋼筆袋	六九	2			
鋼塊	三九	2	鋼制品〔另定者除外〕	四〇	3	錄音片	七〇	1
鋼絲	四〇	1	鋼紙板（絕緣紙板）	五八	2	錄音机	四七	4
鋼琴	七〇	1	鋼精紙	五八	1			
鋼管：有縫、無縫鋼管，鍋爐鋼管等	四〇	1	鋼鉄屑	三九	4			
鋼錠	三九	2	鋼鉄工具〔另定者除外〕	四〇	3	錐子	四〇	3
鋼坯	三九	2	鋼鉄材料〔另定者除外〕	三九	2			
鋼圈〔汽車、大車用〕	四五	1甲	鋼鉄制品〔另定者除外〕	四〇	3			
鋼絲繩	四〇	1	鋼鉄結構	四〇	3			
鋼筆尖〔包括自來水筆尖〕	五九	2	鋼鉄管弯头	四〇	1	錫	四一	1
			鋼鉄管接头	四〇	1	錫屑	四一	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
錫紙	五八	1
錫箔〔紙〕	五八	2
錫鍋	四二	1
錫酸	六八	3
錫合金	四一	1
錫精礦〔包括錫礦砂〕	三三	2乙
錫製品〔另定者除外〕	四二	1
錳粉（二氧化錳）	三三	2乙
錳鐵	三九	3
錳礦砂	三三	2乙

貨物名稱	類	項
錛子	四〇	3
錶〔包括秒錶（跑錶）〕	四七	4
錶帶	六九	2
錶鍊	六九	2
錠子〔棉紡織機械零件〕	四四	1
錠子油（紡錠油）	三二	4
霓虹燈	四七	5
靛〔植物〕	六二	5
靛〔化學製〕	六二	7
靛藍：水靛、快靛、汽巴藍等	六二	7

貨物名稱	類	項
頭巾〔各種材料製〕	六九	2
頭髮繩〔服飾用〕	六九	2
頭髮繩〔頭髮製、濾油用〕	五二	1
頭油	六八	5乙
餐刀	四〇	3

貨物名稱	類	項
餅茶	二九	2
餅乾	二六	3
駱駝	八	1
駱駝毛	一一	1
駱駝皮〔生〕	一〇	1
駱駝絨〔未織〕	一一	3
駱駝絨〔織成〕	五〇	2
鮑魚〔鮮〕	一五	2

貨物名稱	類	項
鮑魚〔乾〕	一五	6
鮑魚〔罐頭〕	二八	1
鴨	八	4
鴨毛	一一	4
鴨毛〔肥料用、限合作社運送適用〕	六四	3
鴨蛋	一三	1
鴨絨	一一	3
鴨絨被	七四	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
麕皮〔生〕	一〇	2	龜〔鮮活〕	一五	2	壓力表	四七	4
麕皮〔熟〕	五五	1	龜板	七	2	壓力機	四四	1
麕角	九	2				壓路機	四四	1
						壓麵條機	四四	1
						壓縮氣體〔另定者除外〕	六八	2
龍骨	七	2	磚〔另定者除外〕	三六	4	壓縮氣氣	六八	2
龍腦	六八	3						
龍蝨	一五	4						
龍鬚菜（麒麟菜、鹿角菜）〔乾〕	五	3				擦床子（擦菜板）〔鐵製、包括帶木部份者〕	四〇	3
						擦銅油（擦銅水）	三二	4
						擦銅粉	七二	2

十七畫

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
擦玻璃粉	七二	2						
檀香	五七	1	檢漏計	四七	4	氈子〔粗〕	五六	2
檀香木	一六	4	檢流計	四七	4	氈帽（呢帽）	七三	5
檀香油	二〇	2	檢衡器	四七	8	氈鞋	七三	4
檀香扇	七六	5	檢電器	四七	4	氈靴	七三	4
檀香木製品〔另定者除外〕	五七	1	檢波器	四七	4	氈襪	六九	2
檀香木傢具	七六	1	檢驗器械（壓力試驗機、硬度試驗機、平衡機等）	四七	4	氈帽頭	七三	7
						氈疙疸	七三	4
檔案（公文卷宗）	五九	1	檩子	一六	1	濱津油	三二	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
磷酸	六〇	1
磷化鈣	六八	3
磷化鈉	六八	3
磷酸銨	六四	1
磷化鋅〔殺鼠劑〕	六八	6
磷酸鈉（磷酸三鈉）	六八	6
磷灰石粉	六四	1
磷酸氫二銨	六八	3
磷酸二氫鈉	六八	3
禮服	七四	3
礼帽（呢帽）	七三	5
穗	五〇	2
避水漿	六八	3
避雷針	四〇	3
避雷器	四七	1
簣布〔包括塗油或蠟者〕	五一	1
籧〔竹、藤、柳条制、包括木盒〕	七五	1
蘑	六四	2

貨物名稱	類	項
糟魚	一五	3
精蛋	一三	1
糠	三〇	1
糠醛油	六八	3
縫合線〔絲〕	四九	2
縫紉機	四四	1
縫紉機針	四四	1
繅子	六九	2
聯苯胺	六八	3
聯合收割機（農業用）		
聯合採煤機（工業用康拜因）	四三	1
聯合採煤機（工業用康拜因）	四四	1
膽礬（硫酸銅）	六八	6
胆汁	七	2
薄荷	七	2
薄木片	五七	3
薄荷油	六八	3
薄荷腦	六八	3
薄頁紙	五八	2
蘑米（玫米）	七	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
蓋〔鮮、乾〕	五	1	螺絲釘〔鋼軌用〕	三九	2	鍋〔土砂〕	三六	1
蓋粉	二七	2	賽來散（乙基氯汞）〔農藥〕	六八	6	鍋〔石墨〕	四七	3
蓋黃（姜黃）	七	2	賽璐珞	六七	1	鍋〔洋鐵、鋼鐵〕	四〇	3
薪柴	一七	1	賽璐珞粉	六七	1	鍋〔銅、鉛、鋅、鋁、錫、鎳、銻〕	四二	1
螺	一五	2	賽璐珞製品〔另定者除外〕	六七	2	鍋蓋〔木製〕	五七	2
螺絲攻	四〇	3	錨	四〇	3	鍋爐	四四	1
螺絲釘〔鋼鐵製、鋼軌用除外〕	四〇	3				鍍鐵（雙金屬片）〔鋼		

貨物名称	类	項	貨物名称	类	項	貨物名称	类	項
鉄片鍍有色金屬者〕	四〇	1	鍛机	四四	1	顆粒肥料	六四	3
鍍鋅鉄皮（白鉄皮）	四〇	1	鍛件坯	三九	2	鮮魚	一五	2
鍍金器皿	四二	2	鍛〔鋼鉄制〕	四〇	3	鮮肉	九	1
鍍銀器皿	四二	2	鎂	四一	2	鮮蛋	一三	1
鍍鋅鉄絲	四〇	1	鎂砂（輕燒鎂粉）	三五	5	鮮乳	一二	1
鍍錫鉄皮（馬口鉄）	四〇	1	鎂粉	四二	2	鮮筍	五	1
鍘刀	四三	2	鎂磚	三六	3	鮮水果〔另定者除外〕	六	1
鍘刀牀	四三	2	鎂石（耐火黏土）	三五	5	鮮海參	一五	2
			鎂石粉	三五	5	鮮蔬菜〔另定者除外〕	五	1
			鎂光灯泡	四七	4	鮮蘑菇	五	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
鴿	八	4
鴿蛋	一三	1
黏土	三五	5
黏合劑〔製木漿剩餘品〕	六一	2
點心〔另定者除外〕	二六	3

貨物名稱	類	項
徽章〔鐵坯〕	四〇	2
徽章〔銅坯〕〔包括紀念章、獎章〕	四二	1

十八畫

貨物名稱	類	項
優質鋼材（特殊鋼材）：炭素結構鋼、炭素工具鋼、合金結構鋼、合金工具鋼、高速工具鋼、彈簧鋼、不銹鋼、中空鋼、滾珠軸承鋼。	三九	3
擴音筒〔洋鐵製〕	四〇	3
擴音筒〔紙製〕	五八	4
擴音器	四七	7

貨物名稱	類	項
檳榔	七	2
檸檬汁	二六	2
檸檬水	二二	3
檸檬油	二〇	2
檸檬粉	二六	2
檸檬露	二六	2
檸檬酸（枸橼酸）	六八	3
檸檬酸鈣	六八	3
檸檬酸鈉	六八	3
檸檬酸鐵銨	六八	3

貨物名稱	類	項
櫃〔木製〕	七六	3
櫃〔貴重木製〕	七六	1
櫃〔鋼鐵〕	七六	2
瀉利鹽（硫酸鎂）	六八	3
濾紙	五八	1

貨物名稱	類	項
濾波器	四七	4
燻肉〔不分生熟〕	九	6
燻魚〔不分生熟〕	一五	4
獵槍	七〇	2
糧穀〔另定者除外〕	一	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
糸屑類	三〇	1
繊錦〔像人像、風景片等〕	七六	1
織布機	四四	1
織機機	四四	1
繊毛巾機	四四	1
繊袜机針	四四	1
蓄棉花	四九	4
藁	五	4
蓄貝	六二	5
蓄圖紙	五八	1
藍晶石	三三	3
藏紅花	七	1
蠟退	七	2
蠟膠（洋乾漆）	六二	8
醫療器械〔另定者除外〕	四七	4
醫療用具〔另定者除外〕	四七	4
醫療用品〔另定者除外〕	六八	4
醫療器械部分品附属品	四七	4
醫療用床	四七	4
醸〔果子醸漬外〕	二七	1
醸色	二四	3
醸油	二七	1
醸菜〔另定者除外〕	五	6
醸壺子	二七	1
鍬〔各種材料製〕	四〇	3
鍔帶〔皮〕	五四	2
鍔〔鉄製〕	四〇	3
鍋〔銅製〕	四二	1
鍔	四一	2
鍔鐵	三九	3
鍔精礦〔包括鍔礦砂〕	三三	2甲
鍋	四〇	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
鎳	四一	1
鎳鐵	三九	3
鎳礬（硫酸亞鎳）	六八	3
鎳鉻鐵	三九	3
鎳壓器	四三	1
雜誌	五九	1
雜醇油	六一	2
雜貨箱子	六九	2
雞		
雞毛、〔肥料用、限合作社運送者適用〕		
雞毛		
雞蛋		
雞蛋〔肥料用、限合作社運送者適用〕		
雞頭米（芡實）		
雞毛撣		
鞭炮		
鞭子		
鞭桿〔竹製〕		
鞭梢		
鞭座〔木製〕		
鞣酸（單寧酸）	六三	2
鞣皮劑〔另定者除外〕	六三	2
鞣皮用樹皮	六三	1
鞣皮用植物	六三	1

貨物名稱	類	項
頌料〔礦物性〕	六二	2
顏料〔另定者除外〕	六二	3
鰲〔另定者除外〕	一一	3
鰲製品〔另定者除外〕	五六	3
鵝	八	4
鵝毛〔另定者除外〕	一一	4
鵝毛〔肥料用、限合作社運送適用〕	六四	3
鵝絨	一一	3
鵝蛋	一三	1
鰾魚皮	一五	3
鰾魚皮革	五四	1
轉轍器	三九	2
轉轍器標誌	四〇	3
斷路器	四七	1
鬆緊帶	六九	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
十九畫								
瀝青	三八	1	爆竹	七七	1	獸絨	一一	3
瀝青油（柏油）	三八	1						
瀝青製品（另定者除外）	三八	1				簸箕（柳條、竹、藤）	七五	1
						簸箕（洋鐵）	四〇	3
						簸蘿（竹、柳條）	七五	1
			犢	八	1			
			獸毛（另定者除外）	一一	1	簿記本	五九	2
			獸骨	九	3	簿記棒	五九	2

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
繩頭	五二	4	繭	一四	2	獸絨	一一	3
繩製品（另定者除外）	五二	2	繭衣	四九	4			
繩編地毯	五二	2	繭蛹	一四	1			
			繭絲	四九	1	簸箕（柳條、竹、藤）	七五	1
			繭綢	五〇	2	簸箕（洋鐵）	四〇	3
繪圖机	五九	2				簸蘿（竹、柳條）	七五	1
繪圖用具	五九	2						
			羅（紗底）	五〇	2	簿記本	五九	2
繪圖儀器（另定者除外）	五九	2	羅（馬尾底）	五六	3	簿記棒	五九	2
			羅（銅絲底）	四二	1			
			羅圈	五七	2			
			羅漢果	六	2			

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
繩頭	五二	4	繭	一四	2	獸絨	一一	3
繩製品（另定者除外）	五二	2	繭衣	四九	4			
繩編地毯	五二	2	繭蛹	一四	1			
			繭絲	四九	1	臘肉	九	6
			繭綢	五〇	2	臘腸	九	6
繪圖机	五九	2				臘布帶	五〇	1
繪圖用具	五九	2						
			羅（紗底）	五〇	2	藤	一八	1
繪圖儀器（另定者除外）	五九	2	羅（馬尾底）	五六	3	藤皮	一八	1
			羅（銅絲底）	四二	1	藤枕	七五	1
			羅圈	五七	2	藤條	一八	1
			羅漢果	六	2	藤牀	七六	4

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
藤椅	七六	4
藤棹	七六	4
藤帽	七三	6
藤筐	七五	1
藤箱	七六	4
藤籃	七五	1
藤傢具〔另定者除外〕	七六	4
藤製品〔籐傢具除外〕	七五	1
藕〔鮮〕	五	1
藕粉	二四	1

貨物名稱	類	項
藥皂	六六	5
藥布	六八	4
藥材〔優等〕：	七	1
鹿茸、鹿胎、牛黃、麝香、羚羊角、犀角、虎骨、豹骨、狗寶、熊胆、白花蛇、蟾酥、老山參、人參、西洋參、高麗參、園參、海馬、海龍、藏紅花、冰片、三七、猴棗、馬寶、蛤蟆油		

貨物名稱	類	項
藥材〔優等者除外〕	七	2
藥棉	六八	4
藥酒	二一	2
藥膏〔另定者除外〕	六八	3
藥瓶〔玻璃製〕	三七	2甲
蟹〔鮮、冻、活〕	一五	2
蟹肉〔乾〕	一五	4

貨物名稱	類	項
蟻醛〔福爾馬林〕	六一	1
蟻酸〔甲酸〕	六〇	1
蟾酥	七	1
轍叉	三九	2
轎	四五	2

貨物名稱	類	項
轎車〔組成〕	四五	2
轎車〔未組成或拆解〕	四五	1
鏇床	四四	1
鏈〔拉鏈〕〔服飾用〕	六九	2
鏈〔銅鏈〕	四二	1
鏈〔鋼鐵鏈〕	四〇	3

貨物名稱	類	項
鏈〔銅、鋁〕	四二	1
鏈〔鋼鐵〕	四〇	3
鏈泥機	四四	1
鏡子	三七	4
鏡支〔帶鏡的梳粧匣〕	六九	1
鏡框	五七	1
鏡鐵	三九	3
鏡框木	五七	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
鯨鬚	六一	5	二十畫			礦石〔鉄鑛石〕	三三	1
鯨魚油	九	5	爐子〔用〕	四二	1	礦石、金屬鑛石、但鉄礦石除外	三三	2
鯨魚骨	九	3	爐子〔鋼鉄〕	四〇	3	礦石〔另定者除外〕	三三	3
鰯	二七	5	爐灰	四八	1	礦渣	四八	1
爐筒（圓筒）〔洋鉄、鋼鉄〕	四〇	3				礦柱（窯柱、坑木）	一六	2
爐条〔鋼鉄〕	四〇	3				礦灯〔使用干电池者〕	四七	5
爐渣	四八	1				礦石砂〔研磨用砂原料〕	三三	3
爐匙子〔鋼鉄〕	四〇	3				礦泉水	二二	3
懷山藥	七	2				礦滓綿〔鑛滓一种〕	四八	1
						礦滓水泥、水滓熔滓	四八	1
						礦石加工〔砂研磨用〕	七二	2
						攀土	三三	乙2

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
欒石	三三	乙2	鎖鏈（鉄）	四二	2	鑛石〔鉄〕	五	1
			鎖鏈（金）〔另定者除外〕					
糧米（江米）	一	3						
糧米碱（江米碱）	二七	3	鑛泉〔鮮〕	七	2	鑛泉〔鮮〕	六	1
糧米麵	一九	1	鑛泉塩					
糧米年糕	二七	4						
鑵	七〇	2	鑵當器	四七	1	鵝卵石	五	4
						鵝毛片	五	4
						鵝掌（鮮、酷漬）	五	6
						鵝掌（外）	五	3
						鵝翎	二六	1
						鵝血	二六	2
						鵝果粉	二六	3
						鵝黃花	六	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
蘆花	二	3	蘇子	一	5	蘇木精	六二	4
蘆葦	四	1	蘇子油	二〇	1	蘇打水	二二	3
蘆蓆	七五	1	蘇子餅	三〇	1	蘇拉油（柴油）	三二	2
蘆葦帽	七三	6						
蘆葦製品〔另定者除外〕	七五	1				襪〔另定者除外〕	六九	2
						襪帶	六九	2
						襪套	六九	2
			蠟油	二七	1			
			蠟燭	一五	7			
						寶石	七一	1
						寶石製品	七一	1
						鐃鈸	七〇	1

貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項	貨物名稱	類	項
鐘〔鐵〕	四〇	3						
鐘〔銅〕	四二	1						
鐘錶	四七	4						
鹹肉	九	1	麵包	二六	3	櫻桃〔鮮〕	六	1
鹹魚	一五	3	麵粉	一九	1	櫻桃水	二六	2
鹹蛋	一三	1	麵條	二七	3	櫻桃露酒	二二	2
鹹蟹	一五	3	麵筋	二七	3			
鹹菜〔另定者除外〕	五	6	麵粹	二七	1	灌腸器	四七	4
鹹梅胚	六	4				灌腸劑〔另定者除外〕	六八	3

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類	項
灌溉機械〔另定者除外〕	四三	1
灌溉用水車	四三	1
灌溉機械部份品附屬品〔另定者除外〕	四三	1
爛布	五三	1
爛紙	五八	5
爛皮革	五四	3

貨物名稱	類	項
蘭	四	3
蘭花子	一	2
襯衣〔布〕	七四	2
襯領	六九	2
襯袖	六九	2
鐮刀	四三	2
鐮刀頭	四三	2

貨物名稱	類	項
鐵勺	四〇	3
鐵夯	四〇	3
鐵皮〔鍍鋅、鍍錫者〕	四〇	1
鐵靶子（鐵扒子）	四三	2
鐵屑	三九	4
鐵砂〔獵鎗用〕	四〇	3
鐵紗	四〇	3
鐵釘	四〇	3
鐵板	三九	2
鐵條	三九	2
鐵塊	三九	1

貨物名称	类	項
鉄筋	三九	2
鉄柱	四〇	3
鉄絲	四〇	1
鉄碾	四〇	3
鉄筆	五九	2
鉄管	四〇	1
鉄塔	四〇	3
鉄鎚	四〇	3
鉄鉢	四〇	3
鉄鍋	四〇	3
鉄桶〔包裝用〕	四〇	3
鉄球〔运动用〕	七〇	2
鉄三通	四〇	1
鉄叉子〔包括鉄叉头〕	四三	2

貨物名称	类	項
鉄火爐	四〇	3
鉄枕木	三九	2
鉄絲網	四〇	3
鉄擂棍	四〇	3
鉄滑車	四四	1
鉄腰子	四〇	3
鉄帽子	四〇	3
鉄墊圈	四〇	3
鉄鼠头	四〇	3
鉄礦石	三三	1
鉄籬色	四〇	3
鉄絲玻璃	三七	4
鉄道車輛〔掛的运貨車〕	四六	1
鉄道車輛〔掛运的客車〕	四六	2

貨物名称	类	項
鉄道車輛〔掛运的其他車輛〕	四六	3
鉄道車輛〔裝运〕	四五	1甲
鉄氰化鈉（赤血鹽鈉）	六八	3
鉄氰化鉀（赤血鹽）	六八	3
鉄道起重机〔掛运〕	四六	3
鉄筋混凝土制品〔另定者除外〕	三六	6
鉄道車輛部份品附屬品〔另定者除外〕	四五	1甲
騾	八	1
騾毛	一一	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	類	項
鞣皮〔生〕	一〇	1
鵲	八	4
鵲石	三三	3
鵲紙	五八	4
鵲果〔観賞用〕	七六	1
鵲燭	六六	6
鵲筆	五九	2
鵲燭芯〔竹〕	七五	1
鵲燭头	六一	5
鵲香	七	1
鵲香油	六八	5甲
鵲香精	六八	5甲
二十二画		
彎軌器	四〇	3
灘羊皮〔生〕	一〇	2
灘羊皮〔熟〕	五五	1 2
籠屜（蒸籠）〔竹制〕	七五	1
籠屜（蒸籠）〔木制〕	五七	2
籠嘴	四三	2

貨物名称	類	項
鑄〔土砂、缸砂〕	三六	1
鑄〔陶瓷〕	三七	1乙
鑄〔玻璃〕	三七	2丙
鑊	四五	1乙
鑑	七七	1
二十三画		
鑄鉄	三九	1
鑊膠	六六	1
攝瓜〔鮮〕	五	1
鑽孔機	五八	1
鑿岩機	六六	1 1
鑿岩機（牛皮膠）〔附圖机（附圖架）〕	五九	2
鑿圖紙	五八	1
鑿纖維玻璃	三七	4
鑿菊〔鮮〕	五	1
鑿菊子	一	5
鑿菊業（鑿菊機）	九	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名稱	類項	貨物名稱	類項	貨物名稱	類項
蒲萄乾〔乾〕	五 三	顯微鏡	四七	鐵〔土砂、缸砂〕	三六 一
蒲萄乾〔鮮〕	五 6	驗温計	四七 4	鐵〔陶器〕	三七 1
蠶蛹（松花蛋）	一三 1 1	飼育用具〔另定者除外〕	七〇 2	鐵〔玻璃〕	三七 2
變流器	四七 1 1	鰾魚	一五 2	鐵〔洋錢〕	四〇 3
變壓器	四七 1 3			鐵頭食品〔奶製鐵頭除外〕	二八 1
變性酒精	二二 1 4			鐵子	一四 2
蓖麻器油	三三 1 4				
變壓器部份品	四七 1 7				

貨物名稱	類項	貨物名稱	類項	貨物名稱	類項
豆豉	一 4	鐵〔另定者除外〕	三四 1	規則第二五條辦理	
豌蛹	一四 1	鐵等（鹽漬）	五 6	**二十五章**	
豌種	一四 2	鐵鏽（氧化鐵）	六〇 1	鐵〔鮮、硬、活〕	一五 2
豆醬	一四 2	鐵鏽	六八 3	鐵甲	七 2
豌蛹油	一四 2	鐵紫	七 1		
鹼（碱）〔另定者除外〕	六〇 "	鐵紫品紅	六二 7		
鹼水	六〇 1	鐵黃元青	六二 7		
鹼面	六〇 2	鐵酸紫鉀（安尼林鹽）	六二 7		
鹽柩 按貨物運價計算				鐵角〔鹽飛〕	五 6

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

貨物名称	类	項
鑵皮〔生〕	一〇	2
鑵皮〔熟〕	五五	1
鑵鬃	一一	3
鑵牙水泥	四七	4
鑰匙鍊	四〇	3
鑰匙圈	四〇	3

貨物名称	类	項
二十六画		
鹽	八	1
鹽皮〔生〕	一〇	1
二十七画		
鑽〔另定者除外〕	四〇	3
鑽石	七一	1

貨物名称	类	項
鑽床	四四	1
鑽粒〔鋼制〕	四〇	3
鑽头〔各种〕	四〇	3
鑽探管〔包括探管接头〕	四〇	1
鑽探机及其部份品、附屬品	四四	1
二十八画		
鑿子	四〇	3
鑿头	四〇	3
鑿井机	四四	1
鑿岩机	四四	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

These Pages
Were Missed in Shooting
The First Book

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

畫數	頁數
掛綿掛探推捺捕梅	一〇一
梓梳淡救望氫液	一〇二
波流淡淨混清寮猪	一〇三
球理琉氫盔甜	一〇四
甜眼朱研硫原章蛊笙笛	一〇五
笠粕粗紹紳紳羚習	一〇六
蛟脚腺船苦荷學覓	一〇七
被蛆蛇蛋貨軟	一〇八
透通造連郵野釣釦飢	一〇九
閉陰陳陶雪頂魚	一一〇
魚鳥鹿麥麻格	一一一
袋帶干	一一二
十二畫	
傘割單圍報壺媒	一一三
厚雲朝掠掃掘	一一四
揩掘普景晴掛梨棉	一一五
棉棕趁氯	一一七
氫氣測氫游湘	一一八
琴焦窒猿瓶琴	一一九
琵琶番畫發皓硫	一二〇
硫稀硝	一二二
硝硬硯窗筆	一二三
筍葉紫絞絕絨	一二四
絮絲菊菌萄棠菠	一二五
棠茄菱茨	一二六
萬蛙蛤蛭象貂跳軸	一二七
週軸鈔鈦鈕鈉	一二九
鈴鈍鈎弄陽雄	一三〇
云雅黃	一三〇
黃黍黑裂	一三一
十三畫	
亂傾	一三二
傾倒鳴園圓成受搖搪	一三二
搪揮搬暖楊楼栓楊	一三三
楡楠梭溴滅溜滑	一三三
滲溪煉煎煮煤	一三四
照瓶当雅睡硼	一三五
碘碎碗禽	一三六
稗禄禍綢聚文腥腸	一三七
腸万萬葛葡葬湖	一三八
葱葵葷号蛹蜂补裸	一三九

畫數	頁數
裸裏話絡絨農過	一四〇
过道运鈸鈾鉀	一四一
鉀鉋鉍鉑鉗鉛	一四二
鉛鉏鬧隔	一四三
隔雷电	一四四
电	一四五
靴廔戴鼠落	一四六
十四畫	
像	一四六
発圖困孵摔折摟	一四七
旗榷槳槐歌滴濱漁	一四八
漂漆演滴漠熊熔	一四九
瑪碳福萬算精	一五〇
綱網綾緊綿綢碧腿膏	一五一
蔬蒙蒜蒲蒸蒸蒼	一五二
蒼蓋蠶蜜制复	一五三
酸酪銀銑銅	一五四
銅銖鋲雌	一五五
鋲領凰鼻对関絲	一五六
絲	一五八
十五畫	
窖仗剣墨厝廠	一五八
廢廣彈	一五九
彈磨播扑墟擦乐标	一六〇
標模样槽潤潛漿熱	一六一
熱碳热盤碾磁磅稜	一六二
稻谷箱穆線緩	一六三
練膠蓮棄蔬蹴	一六四
蹴蝗蝦褥調豌	一六五
賜蹄輪蔵醉醋	一六六
醋鮮鋰銘鋒	一六七
鋒鋤鋲鋒駐弄	一六八
駒駝裘賦雅裘舖	一六九
舖	一七〇
十六畫	
噴導盤祖唇独橋樹	一七〇
樹機桥橘橙机	一七一
机	一七二
机	一七三
机桜	一七四
機関燈枕	一七五

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

画数		頁数
	掛掴掛探推按桶梅	一〇一
	梓梳救望氣液	一〇二
	液淡淨渭崇猪	一〇三
	球理琉瓠瓷甜	一〇四
	甜眼朱研硼琅章笙笛	一〇五
	笠紐粗紹紳紳羚習	一〇六
	脫脚腿船芝荷學覓	一〇七
	被蛇蛋貨軟	一〇八
	透通造連郵野釣釦魚	
	閉陰陳陶雪頂魚	
	魚鳥鹿麥麻格	
	袋帶干	
十二画		
	傘割單圍報壺媒	

画数		頁数
	厚逼副提掴掃	一一四
	揩握普最晴智梨棉	一一五
	棺椁遂氯	一一六
	氯氣測氯游湘	一一七
	無焦犂猴猴零	一一八
	雁琵番画裳晴硫	一一九
	硫稀硝	一二〇
	硬硯硫硼	一二一
	硼硫硬硯	一二二
	硯硬硫硼	一二三
	硼硫硬硯	一二四
	硼硫硬硯	一二五
	硼硫硬硯	一二六
	硼硫硬硯	一二七
	硼硫硬硯	一二八
	硼硫硬硯	一二九
	硼硫硬硯	一三〇
	硼硫硬硯	一三一
	硼硫硬硯	一三二
	硼硫硬硯	一三三
	硼硫硬硯	一三四
	硼硫硬硯	一三五
	硼硫硬硯	一三六
	硼硫硬硯	一三七
	硼硫硬硯	一三八
	硼硫硬硯	一三九

表誤勘表查検名品物貨

頁	欄	行	誤	正
2	明説用使	3	的名	的別名
5	2	9	藍	籃
6	3	9	拆	折
11	1	7	重	解
12	2	7	黎	線
18	2	7	巴	記
22	2	2	日	二
47	3	6	三	七
170	線目辺	1	一物	貨物
		1	層居独	層独

画		頁数
	裸裏話絡戦農過	
	過道運鈑鈾鉀	
	鉀鈾鉱鉛鉗鉛	
	鉛鉛閘隔	
	隔雷电	
	电	
	粧粟戚鼠落	
十四画		
	像	
	発圏団層摺折摟	
	旗樺槟槐歌演漢漁	
	漂漆演滴漠熊熔	
	瑪碳碵蔦算精	
	綱網綾緊綿綢碧腿宿	

画		頁数
	鉄領銅鳳鼻対圏線	一四五
	線	一四六
十五画		
	審仗剣墨層廠	一四六
	廠廣彈	一四七
	彈磨播扑槭擦乐标	一四八
	樟模様槽潤潛発熱	一四九
	熱廠熱盤碳磁磅稜	一五〇
	稲谷箱糎線綫	一五一
	練膠蓮蓋蔬蔌	一五四
	蔌蝗蝦褥調踌	一五五
	眼蹄輪醗醉醋	一五六
	醋鎖鎚餡鉾	一五七
	鉾鋤鋒鋒養	一五八
	駒駝髪鉱雅餡	一五九
十六画		
	噴導盤担層独樹	一七〇
	樹橡橋橘燈机	一七一
	机	一七二
	机	一七三
	機	一七四
	機隙澁打機	一七五

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

中華人民共和國鉄道部

鉄路货車技术装載标准量

人民鉄道出版社

統一書号：6043·139
定　价：0.08 元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

鉄路貨車技術裝載标准量

人民鉄道出版社出版
（北京市霞公府十七号）
北京市書刊出版营業許可証出字第零壹零号
人民鉄道出版社發行
人民鉄道出版社印刷厂印
（北京市建國門外七聖庙）
一九五五年四月初版
一九五六年十月二版第一次印刷
平裝印 8,000 册（累）33,000册
規字：281 开本787×1092 1/28 印張 3 插頁1 1千字 定价(9)0.08元

中華人民共和國鉄道部令

鉄商載滕56字第 107 号

1956年5月19日

令 各鉄路管理局（昆明除外）

茲公佈「鉄路貨車技術裝載标准量，自一九五六年八月一日零时起实行，同时廢止下列指示和業务解釋。（廢止的指示和業务解釋刊登六年六期商务專刊）

中華人民共和國鉄道部

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

鉄路貨車技術裝載标准量

第一条　整車貨物必須依照規定的貨車技術裝載标准量（簡称技量）裝載，並且应当尽量爭取超过；如果未裝滿貨車容積，应当加裝貨物裝滿貨車容積，但是其实重不准超过貨車标記載重量。

第二条　棚車和敞車的技術裝載标准量表（表一）內所列的技術裝載标准量：敞車是依照貨車标記載重量按品名分別制定。棚車是以容積六十四立方公尺为标准按照品名分別制定，对於使用六十四立方公尺以外的棚車，其技量应当根据棚車标記容積按照棚車技術裝載标准量換算表（表二）換算，如果換算后的技量超过貨車标記載重量，技量应为貨車标記載重量。

第三条　表一中棚車技量定为标重的貨物，不受棚車容積限制，不適用換算，即使用任何噸位的棚車，其技量均为貨車标記載重量。（鉄路运价規程第一編上編貨物运价計算規則第十二条規定的某些容積过小的棚車不在此限）。

第四条　表一中敞車技量包括平車、砂石車、礦石車、煤車和敞車；棚車技量包括家畜車及通風車。保温車（冷藏、加温）和罐車不適用表一所定技量。

第五条　表一中划有横綫符号表示未定技量。

第六条　保温車（冷藏、加温）的技術裝載标准量表（表三）內所列的技術裝載标准量：是依据几种数量較多的保温車（冷藏、加温），按照需要保温、冷藏或加温运送的运量較大的貨物分別制定。

第七条　使用表三以外的保温車（冷藏、加温）均按照未定技量办理。

第八条　使用保温車（冷藏）裝运貨物，貨物和冰的合計重量不准超过貨車标記載重量。

第九条　表一和表三內所列品名的类、項为鉄路运价規程第一編下編「貨物品名分类表」中的类、項。

第十条　表一和表三內未明定的貨物，如与明定的貨物性質相同而类項不同，或类項相同而性質不同时均不准比照，为未定技量貨物。但如与明定貨物类項相同，性質相同而僅系形狀，顏色等外表上的不同或名称（俗称、土称、商業名称）上的不一致时，应为有技量貨物，適用該明定貨物的技量。

第十一条　使用有边無盖車裝煤、焦炭、片石、碎石、石子、泥、土、砂和碎磚瓦，应按下列規定标准裝載，但不得超过貨車标記載重量：

（1）超出端側板的最低高度：焦炭、片石、碎石、石子为五公寸；煤、泥、土、和碎磚瓦为4.5公寸；沙为三公寸。

（2）起脊斜坡的長度为6至8公寸。

（3）机器裝煤焦应進行整理，不准裝成山峯式，四角空隙应該塡滿，如因时間不允許，經站長負責証明，可視作合乎标准，但不得偏載。此項裝載标准由裝站負責協查确定。

第十二条　使用按裝有固定鉄支柱的平車或支柱槽（槓眼）在車底板面上且支柱槽間的距离在二·四公尺以下的平車裝运木材时，不適用表一所定技量，按照未定技量办理，惟必須在运單有关貨率記載事項欄內註明此項原因。

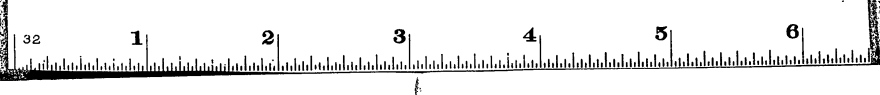
第十三条　电柱車立柱、椽子和檩子的技量根据树种、形狀按照原木或方木的技量办理。桶板及跳板按十六类一項木板技量办理。

第十四条　未定桶裝而定有箱裝技量的貨物，桶裝均按照箱裝技量。簍裝包括筐、籠及籮。

第十五条　寬軌適用本規定所定技量。窄軌不適用本規定所定技量。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



棚車和敞車的技術裝載標准量表

單位：噸

表一：

類	項	品名	技術裝載標准量 棚車（64立方公尺）	敞車（標記載重） 15	20	30	40 車長在11.00公尺以下	40 車長在11.01公尺以上	50 車長在11.00公尺以下	50 車長在11.01公尺以上	60
一	1	小麥	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
	2	谷子、高粱、大麥、玉米、蕎麥、黍子、稷子、穀子。	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
		稗子	30	15	20	30	40	40	50	50	—
		蕎麥、燕麥	23	15	18	30	33	40	35	42	—
	3	大米、糯米、粳米、	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
	4	玉蜀黍碴、小米、黃米、粳子米、稗子米、高粱米、穄子米	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
		大豆、豇豆及其他豆類	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
		稻谷（稻子）、糜子	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
	5	葵花子	22	15	18	30	33	40	35	42	—
		大麻子、小麻子、苏子	30	15	20	30	40	40	50	50	—
		稻子	27	15	20	30	40	40	50	50	—
		亞麻子、油菜子、芝蔴、花生仁	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
		落花生 大花生	16	13	14	24	26	32	28	33	—
		落花生 小花生	20	15	18	30	33	40	35	42	—
二	1	籽棉	20	14	15	25	28	34	29	35	—
		皮棉、木棉 動力机捆（电力机捆除外）	30	15	20	30	40	40	50	50	—
		皮棉、木棉 电力机捆	20	15	17	28	31	38	32	39	—
		皮棉、木棉 非动力机捆	15	12	14	22	25	31	26	32	—
	2	动力机捆的各种麻	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
		非动力机捆 苧麻【苧蔴】	24	15	20	30	33	40	35	42	—
		非动力机捆 苧麻【白蔴】、大蔴（魁蔴、綫蔴）黃蔴（蔴根、蔴絨除外）	20	15	17	28	31	38	32	39	—
		非动力机捆 洋麻、亞蔴（帶桿亞蔴除外）	18	14	15	25	28	34	29	35	—
		黃蔴	14	11	12	20	22	27	23	28	—
三	1	菸叶 土烤菸（原菸）	16	12	14	23	25	31	26	32	—
		菸叶 机烤菸	17	15	16	25	29	35	30	36	—
		菸叶 晒菸（黃菸） 帶揚	17	15	16	25	28	34	29	35	—
		菸叶 晒菸（黃菸） 剪捆	23	15	18	29	33	40	35	42	—
	2	菸梗（菸梗）	10	9	10	15	18	23	20	24	—

類	項	品名	技術裝載標准量 棚車（64立方公尺）	敞車（標記載重） 15	20	30	40 車長在11.00公尺以下	40 車長在11.01公尺以上	50 車長在11.00公尺以下	50 車長在11.01公尺以上	60
四	1	各种草袴 人力捆	8	7	8	13	—	—	—	—	—
		各种草袴 机械捆	11	9	10	16	18	23	20	24	—
		蔴莖 經过压揚	13	10	11	19	21	25	22	26	—
		蔴莖 未經压揚	6	7	8	14	—	—	—	—	—
五	1	白菜、大头菜、洋白菜（圓白菜）	27	15	20	30	40	40	45	50	—
		瓜蒌、南瓜、筍（鮮的）	30	15	20	30	40	40	45	50	—
		西瓜	24	13	14	24	25	31	26	32	—
		蒜头、蒜	24	15	20	30	34	40	36	43	—
		葱白、大葱、洋葱	25	15	20	30	34	40	36	43	—
		蒜薹	20	14	15	25	28	34	29	35	—
	3	海帶、瓜蒌干、黃花菜（干的）	25	15	20	30	34	40	36	43	—
		筍（干的）	28	15	20	30	40	40	45	50	—
	4	馬鈴薯（洋山芋、土豆、山药蛋）、甘薯（地瓜、紅薯、白薯）	30	15	20	30	40	40	50	50	—
		甘薯干	26	15	20	30	34	40	36	43	—
	5	甜菜	標重	15	20	30	40	40	45	50	—
六	1	梨、石榴	26	15	20	30	35	40	37	45	—
		枇杷	17	11	12	21	23	28	24	29	—
		柑子、柑子、檸檬、橙子 箱裝	30	15	20	30	40	40	42	50	—
		柑子、柑子、檸檬、橙子 簍裝	26	15	20	30	35	40	37	45	—
		柚子 有包裝的	22	15	16	27	30	36	31	38	—
		柚子 散裝	27	—	—	—	—	—	—	—	—
		山楂	27	15	20	30	36	40	38	46	—
		葡萄 箱裝	25	15	20	30	34	40	36	42	—
		葡萄 簍裝	23	15	16	27	30	36	31	38	—
		柿子、海棗、香蕉、沙果、葡萄（山葡萄除外）	24	15	18	30	33	40	35	42	—
		猴	30	15	20	30	40	40	45	50	—
	2	甜桃、蟠桃	25	15	20	30	34	40	36	42	—
		瓜子	27	15	20	30	36	40	38	46	—
		葵子干	18	13	14	24	26	32	28	33	—
	3	核桃仁	25	15	20	30	34	40	36	42	—
	4	干棗	28	15	20	30	40	40	40	45	—
		柿餅	標重	15	20	30	40	40	50	50	—
		干荔枝、桂圓	17	12	14	23	25	31	26	32	—
七	2	甘草	15	11	12	20	22	27	23	28	—
		大黃	20	15	18	30	33	40	35	42	—

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

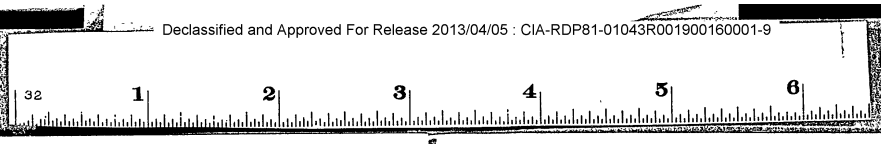
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类	项	品名	棚车（64立方尺）	敞车（标记载重）15	20	30	40 车长在11.00公尺以下	40 车长在11.01公尺以上	50 车长在11.00公尺以下	50 车长在11.01公尺以上	60
		麻黄	12	9	10	16	17	21	18	22	—
		黄芪	14	10	11	18	19	23	20	24	—
		甘草帘	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
九	1	鲜肉 冻肉 腌肉 去骨的牛肉、羊肉、猪肉	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
		鲜肉 冻肉 腌肉 不去骨的 牛肉、羊肉	22	15	16	27	30	36	31	38	—
		鲜肉 冻肉 腌肉 不去骨的 猪肉	27	15	20	28	31	38	32	39	—
	3	牲骨	23	15	18	30	33	40	35	42	—
	4	腸衣	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
	5	兔臥油脂	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
一〇	1	生皮張（干的） 动力机捆	28	15	20	30	40	40	45	50	—
		生皮張（干的） 非动力机捆	17	12	13	22	24	29	25	31	—
	2	生毛皮（干的）	13	11	12	19	21	25	22	26	—
一一	1	羊毛、 动力机捆 水洗	28	15	20	30	40	40	45	50	—
		羊毛、 动力机捆 其他	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
		駝毛 人力机捆	21	15	17	28	31	38	32	39	—
		駝毛 人力捆	14	10	11	18	20	24	21	25	—
	2	猪鬃	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
	4	羽毛 动力机捆	28	15	20	30	40	40	45	50	—
		羽毛 人力机捆	16	11	12	20	22	27	23	28	—
		羽毛 人力捆	9	6	6	11	—	—	—	—	—
一三	1	鲜蛋（咸蛋、松花蛋、紙箱包裝的鲜蛋除外）	25	15	20	30	34	40	36	42	—
	2	蛋黄、蛋白（不包括蛋粉）	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
一五	2	冻魚	25	15	20	30	34	40	36	42	—
		鲜魚、蝦、蟹	30	15	20	30	40	40	45	50	—
	3	咸魚	30	15	20	30	40	40	45	50	—
		干魚、咸干魚	22	15	16	27	30	36	31	38	—
		鰾皮	24	15	19	30	35	40	37	45	—
一六	1	原木（原木箱除外） 松木 等内	—	15	20	30	37	40	37	50	50
		原木（原木箱除外） 松木 等外	—	15	18	28	30	34	30	42	42
		原木（原木箱除外） 杉木 中央直徑在8.0公分以上	—	15	18	30	33	40	35	42	42
		原木（原木箱除外） 杉木 中央直徑在7.9公分以下	—	14	15	26	29	35	30	36	36
		原木（原木箱除外） 椿木、楊木般木、黃菠力	—	15	20	30	40	40	43	50	53

类	项	品名	棚车（64立方尺）	敞车（标记载重）15	20	30	40 车长在11.00公尺以下	40 车长在11.01公尺以上	50 车长在11.00公尺以下	50 车长在11.01公尺以上	60
		硬雜木（柞、椴、楸、柏、樟、水曲柳、梓、果、色木等）	—	15	20	30	40	40	48	50	60
		軟雜木（楓、桐等）、脚手桿子	—	15	20	30	37	40	37	45	45
		方木及木板 松木	—	15	20	30	40	40	42	50	50
		方木及木板 其他木	—	15	20	30	40	40	50	50	60
		枕木	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
		板条（灰条子）	18	13	14	24	26	32	28	33	33
	2	窖柱（砌柱、坑木）	—	15	20	30	38	40	42	50	50
	3	板皮	—	15	17	28	31	38	32	39	39
一七	1	木柴（劈柴、木桦）	—	15	20	30	35	40	37	45	—
	2	木炭 烏炭（黑炭）	18	14	15	25	28	34	29	35	—
		木炭 骨炭（白炭）	22	15	18	30	33	40	35	42	—
一八	1	竹（竹枝除外） 大头直徑五·一公分以上的竹桿	—	15	16	27	29	35	30	36	36
		竹（竹枝除外） 竹蔑、竹片（竹板）大头直徑五公分以下的竹桿	—	15	20	30	37	40	39	47	47
	2	各种樹条	13	11	12	19	21	25	22	26	26
		樹枝	—	15	17	28	33	39	34	40	40
一九	1—2	谷粉类	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
二〇	1—1	植物油类	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
二一	1—2	各种酒 桶裝、箱裝、簍裝	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
		各种酒 其他包裝	24	15	17	28	31	38	32	39	—
	3	酒精	标重	—	—	—	—	—	—	—	—
二二	3	汽水及各种不含酒精的飲料	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
二三	1	糖类	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
二四	2	其他淀粉	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
	3	糖稀、麥芽糖、糖色	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
	4	粉条（粉絲）、粉皮	18	12	14	23	25	31	26	32	—
二五	1	卷菸（紙菸）	16	—	—	—	—	—	—	—	—
二七	2	大料	20	14	15	26	27	34	29	35	—
二八	1	各种罐头食品	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
二九	1	紅茶（箱裝）	23	15	18	30	33	40	35	42	—
		綠茶（箱裝）	21	15	17	28	31	38	32	39	—
		花茶（箱裝）（外面用木箱，里面系紙包者除外）	18	13	14	24	26	32	28	33	—

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



类	项	品名	技术装载标准量								
			棚车（64立方公尺）	敞车（标记载重）							
				15	20	30	40		50		60
							车长在11.00公尺以下	车长在11.01公尺以上	车长在11.00公尺以下	车长在11.01公尺以上	
		紅茶、綠茶（袋裝、袋裝）	14	10	11	18	21	25	22	26	—
	2	茶磚、餅茶	27	15	20	30	40	40	40	45	—
	3	茶末、茶粒	21	14	15	26	29	35	30	36	—
		茶籽 袋裝、袋裝	14	11	12	20	22	27	23	28	—
三〇	1	麩	26	15	20	30	40	40	45	50	—
		豆餅（豆粕）、糟	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
		糖蜜 冻的	—	14	15	25	28	34	29	35	—
		糖蜜 不冻的	—	15	20	30	40	40	45	50	—
		糖 細高粱糖、大米糖	30	15	20	30	40	40	45	50	—
		糖 粗高粱糖	27	15	20	30	40	40	45	50	—
		糖 其他粗糖	15	10	11	18	20	24	21	25	—
		糖 其他細糖	23	15	20	30	33	40	35	42	—
		棉籽皮	19	15	16	27	30	36	31	38	—
三一	1	煤	—	15	20	30	40	40	—	50	—
	2	焦炭 机器装	—	12	14	23	25	31	—	32	—
		焦粉除外 人工装 机器捣的	—	15	20	27	31	38	—	39	—
		焦粉除外 人工装 人工捣的	—	15	20	30	40	40	—	50	—
三二	1—4	原油及其制品类	标重	—	—	—	—	—	—	—	—
三三	1—3	磷石类	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
三四	1	各种塩、鹹水	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
三五	1	水泥（洋灰）	标重	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	石灰	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
	4	石膏	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
	5	片石、碎石、石子、石料、板石、泥、土、砂、碎磚瓦	—	15	20	30	40	40	50	50	60
三六	1	罎子（帶釉、不帶釉的土砂和缸砂裝的）	19	12	13	22	24	29	25	31	—
		土瓦管（不包括缸管）	24	15	17	29	32	39	33	40	40
	2	琺瑯瓦、瓷磚、石棉瓦、其他帶釉建筑用品	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
	3	耐火磚、耐酸磚	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
	4	磚瓦	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
	5—6	天然石制品及人造石制品	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
三七	2	汽水瓶及啤酒瓶式样的瓷瓶	25	15	18	30	33	40	35	42	—
	3	玻璃片	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
	4	色玻璃、花玻璃、鉛絲玻璃、纖維玻璃	标重	15	20	30	40	40	50	50	60

类	项	品名	技术装载标准量								
			棚车（64立方公尺）	敞车（标记载重）							
				15	20	30	40		50		60
							车长在11.00公尺以下	车长在11.01公尺以上	车长在11.00公尺以下	车长在11.01公尺以上	
	5	陶瓷制絕緣器、玻璃制絕緣器	25	15	17	28	31	38	32	39	39
	6	碎玻璃、碎陶瓷器	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
三八	1	漆書、漆書油	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
三九	1—4	鋼鉄类（鉄屑除外）	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
四〇	1	鋼鉄絲（刺絲除外）、鍍鋅鉄皮、馬口鉄	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
		鋼鉄管子（結鉄管）（除外） 直徑五公寸以下	—	15	20	30	38	40	42	50	60
		鋼鉄管子（結鉄管）（除外） 直徑五·一公寸以上	—	11	12	20	22	27	23	28	28
	3	空鉄桶	—	1	5	8	—	—	—	—	—
四一	1—2	有色金屬及其合金类	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
四七	1	电池	标重	—	—	—	—	—	—	—	—
	6	电話机（电話总机除外）、电报机、絕緣綫地下及海底用电綫、电纜	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
四八	1	硫渣	—	15	20	30	40	40	50	50	—
		水洋塩渣 白色	—	13	15	22	24	28	25	32	—
		水洋塩渣 其他色	—	15	20	30	40	40	50	50	—
		灰塩（塩灰、塩渣）	—	15	20	30	40	40	45	50	—
四九	1	生絲	24	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	棉紗（筒子紗除外）、棉綫、蔴綫、毛棉絲織合股綫及合股紗	28	15	20	30	37	40	40	50	—
	4	廢棉	13	9	10	17	18	23	20	24	—
		絮棉	10	9	9	15	17	21	18	22	—
五〇	1	土布	25	15	20	30	35	40	37	45	—
		棉布、帆布、亞藏布（灯心絨、絨布及泡泡紗除外）	29	15	20	30	38	40	42	50	—
五一	1	蓋布	12	8	9	15	16	20	17	21	—
		蔴袋 动力机捆	30	15	20	30	40	40	50	50	—
		蔴袋 非动力机捆	21	15	18	29	33	40	35	42	—
五二	1	蔴細、蔴袋綫	25	15	20	30	35	40	37	45	—
五六	2	粗制氈毯	12	9	9	16	17	21	18	22	—
五七	2	膠合板	24	15	18	30	33	40	35	42	42
	3	火柴梗	16	12	14	23	25	31	26	32	—
		薄木片、火柴盒片	20	15	16	27	30	36	31	38	—
		包装用的木箱經拆解后的木箱板	20	15	16	25	29	35	40	45	—
五八	1	卷菸用紙（卷筒包装）	23	15	17	28	31	38	32	39	—

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类	项	品名	棚车（64立方公尺）	敞车（标记载重） 15	20	30	40 车长在11.00公尺以下	40 车长在11.01公尺以上	50 车长在11.00公尺以下	50 车长在11.01公尺以上	60
	2	白报纸（新闻纸）、凸板印刷纸	30	15	20	30	40	40	45	50	—
		钞票纸、道林纸、旗边纸、牛皮纸膠板及凹板印刷纸	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
		官堆纸	22	15	18	30	33	40	35	42	
		毛边纸	20	15	17	27	31	38	32	39	
		包装纸	26	15	20	30	36	40	38	46	
		有光纸、办公纸、馬尼拉纸	28	15	20	30	37	40	39	47	—
		卷筒包装的各种纸張	25	15	20	30	34	40	36	43	
	3	屏紙、草紙、粗草紙、糠芯紙	20	15	17	28	31	38	32	39	—
		馬糞紙、黃板紙	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
		紙袋 各种机械捆	30	15	20	30	40	40	50	50	
		紙袋 人捆	15	13	15	24	26	32	28	33	
五九	2	墨水	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
六〇	1	塩酸	28	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	碱、硝	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
六一	2	松香	标重	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	电石（碳化鈣）	标重	—	—	—	—	—	—	—	—
	5	木蜡、柏蜡、其他蜡料	30	15	20	30	40	40	50	50	60
六二	1	桐油、生漆、油墨	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
	2	矿物性顏料、矿物性染料、色粉、白墨	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
	3	鋅制顏料、鉛制顏料、其他顏料	标重	15	20	30	40	40	50	50	—
	4	漂白粉、各种漿	标重	15	20	30	40	40	50	50	
	6—7	硫化染料、其他染料	标重	15	20	30	40	40	50	50	
	1	肥田粉、化学肥料	标重	15	20	30	40	40	50	50	
六四	2	干蔗	—	15	20	30	40	40	45	50	
六五	1	硫化磷火柴、安全火柴	17	—	—	—	—	—	—	—	—
六六	4—5	各种肥皂及肥皂粉	标重	15	20	30	40	40	50	50	
六七	3	橡膠輪胎	15	10	11	19	21	25	22	26	
六八	1—2	液化汽体、压縮汽体	标重	—	—	—	—	—	—	—	—
七二	2	研磨用砂粉、砂紙、砂布、砂輪	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
	3	磨刀石	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
七五	1	草帽辮	13	9	10	17	18	23	20	24	

棚車按容積裝載標准量換算表

（以容積61立方公尺的棚車为換算标准）

表二

我国	国际	棚车容积	我国	国际	棚车容积
1	1	38	61	61	58
2	2	39	62	62	59
3	3	40	63	63	60
4	4	41	64	64	61
5	5	42	65	65	62
6	6	43	66	66	63
7	7	44	67	67	64
8	8	45	68	68	65
9	9	46	69	69	66
10	10	47	70	70	67
11	11	48	71	71	68
12	12	49	72	72	69
13	13	50	73	73	70
14	14	51	74	74	71
15	15	52	75	75	72
16	16	53	76	76	73
17	17	54	77	77	74
18	18	55	78	78	75
19	19	56	79	79	76
20	20	57	80	80	77
21	21	58	81	81	78
22	22	59	82	82	79
23	23	60	83	83	80
24	24	61	84	84	81
25	25	62	85	85	82
26	26	63	86	86	83
27	27	64	87	87	84
28	28	65	88	88	85
29	29	66	89	89	86
30	30	67	90	90	87
31	31	68	91	91	88
32	32	69	92	92	89
33	33	70	93	93	90
34	34	71	94	94	91
35	35	72	95	95	92
36	36	73	96	96	93
37	37	74	97	97	94
38	38	75	98	98	95
39	39	76	99	99	96
40	40	77	100	100	97
41	41	78	101	101	98
42	42	79	102	102	99
43	43	80	103	103	100
44	44	81	104	104	101
45	45	82	105	105	102
46	46	83	106	106	103
47	47	84	107	107	104
48	48	85	108	108	105
49	49	86	109	109	106
50	50	87	110	110	107
51	51	88	111	111	108
52	52	89	112	112	109
53	53	90	113	113	110
54	54	91	114	114	111
55	55	92	115	115	112
56	56	93	116	116	113
57	57	94	117	117	114
58	58	95	118	118	115
59	59	96	119	119	116
60	60	97	120	120	117
			121	121	118
			122	122	119
			123	123	120
			124	124	121

（1）棚車容積應填准於貨物運單相应欄，算法（長）×（寬）×（高）＝（容積）。

（2）棚車容積尾數不滿一立方公尺时四舍五入。

		去骨凍冻成块狀	技足为货車标記載重減去冰箱内冰塩的重量。
5	猪 油		技足为货車标記載重減去冰箱内冰塩的重量。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

		去骨速冻成块肤	按总为货币标记载重减去冰箱内冰盐的重量。
5	猪 油		按总为货币标记载重减去冰箱内冰盐的重量。

表二

烟草投箱签载标准量换算表

（以容积60立方公尺的投盒为换算标准）

投箱货标准重（磅） / 换算货币（立方公尺）	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
10—20	9	9	8	8	8	8	7	7	7	6	6	6	6	5	5	5	5	4	4	4	4	3	3	3	3	2	2	2	2	1	1
21—22	10	10	9	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5	4	4	4	3	3	3	3	2	2	2	2	1	1	1
23—24	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5	4	4	4	3	3	3	3	2	2	2	2	1	1
25—26	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5	4	4	4	3	3	3	3	2	2	2	2
27—28	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5	4	4	4	3	3	3	3	2	2
29—30	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5	4	4	4	3	3	3	3
31—32	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5	4	4	4	3	3
33—34	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5	4	4	4	3
35—36	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5	4	4
37—38	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5	5
39—40	19	18	18	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6	5	5
41—42	20	19	19	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6	6	6
43—44	21	20	20	19	19	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7	7	6
45—46	22	21	21	20	20	19	18	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8	7	7
47—48	23	22	22	21	21	20	19	19	18	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8	8	8
49—50	24	23	23	22	22	21	20	20	19	19	18	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9	8
51—52	25	24	24	23	23	22	21	21	20	20	19	19	18	18	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9	9
53—54	26	25	25	24	24	23	22	22	21	20	20	19	19	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10	10	9
55—56	27	26	26	25	24	24	23	23	22	21	21	20	20	19	18	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11	10
57—58	28	27	27	26	25	25	24	24	23	22	22	21	21	20	19	19	18	18	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12	11	11
59—60	29	28	28	27	26	26	25	25	24	23	23	22	22	21	20	20	19	19	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13	12	12
61—62	30	29	29	28	27	27	26	26	25	24	24	23	23	22	21	21	20	20	19	18	18	17	17	16	16	15	15	14	14	13	13
63—64	31	30	30	29	28	28	27	27	26	25	25	24	24	23	22	22	21	21	20	19	19	18	18	17	16	16	15	15	14	14	13
65—66	32	31	31	30	29	29	28	28	27	26	26	25	25	24	23	23	22	22	21	20	20	19	19	18	17	17	16	16	15	15	14
67—68	33	32	32	31	30	30	29	29	28	27	27	26	25	25	24	24	23	23	22	21	21	20	20	19	18	18	17	17	16	16	15
69—70	34	33	33	32	31	31	30	30	29	28	28	27	26	26	25	25	24	24	23	22	22	21	21	20	19	19	18	18	17	17	16
71—72	35	34	34	33	32	32	31	30	30	29	29	28	27	27	26	26	25	24	24	23	23	22	21	21	20	20	19	19	18	18	17
73—74	36	35	35	34	33	33	32	31	31	30	30	29	28	28	27	27	26	25	25	24	24	23	22	22	21	21	20	20	19	19	18
75—76	37	36	36	35	34	34	33	32	32	31	31	30	29	29	28	28	27	26	26	25	25	24	23	23	22	22	21	21	20	20	19
77—78	38	37	37	36	35	35	34	33	33	32	32	31	30	30	29	29	28	27	27	26	26	25	24	24	23	23	22	22	21	21	20
79—80	39	38	38	37	36	36	35	34	34	33	32	32	31	31	30	30	29	28	28	27	27	26	25	25	24	24	23	23	22	22	21
81—82	40	39	39	38	37	37	36	35	35	34	33	33	32	32	31	30	30	29	29	28	28	27	26	26	25	25	24	24	23	23	22
83—84	41	40	40	39	38	38	37	36	36	35	34	34	33	33	32	31	31	30	30	29	28	28	27	27	26	26	25	25	24	24	23
85—86	42	41	41	40	39	39	38	37	37	36	35	35	34	34	33	32	32	31	31	30	29	29	28	28	27	27	26	26	25	25	24
87—88	43	42	42	41	40	40	39	38	38	37	36	36	35	35	34	33	33	32	32	31	30	30	29	29	28	28	27	27	26	26	25
89—90	44	43	43	42	41	41	40	39	39	38	37	37	36	36	35	34	34	33	33	32	31	31	30	30	29	29	28	28	27	27	26
91—92	45	44	44	43	42	42	41	40	40	39	38	38	37	37	36	35	35	34	34	33	32	32	31	31	30	30	29	29	28	28	27
93—94	46	45	45	44	43	43	42	41	41	40	39	39	38	38	37	36	36	35	35	34	33	33	32	32	31	31	30	30	29	29	28
95—96	47	46	46	45	44	44	43	42	42	41	40	40	39	38	38	37	37	36	35	35	34	34	33	33	32	31	31	30	30	29	29
97—98	48	47	47	46	45	45	44	43	43	42	41	41	40	39	39	38	38	37	36	36	35	35	34	33	33	32	32	31	31	30	30
99—100	49	48	48	47	46	46	45	44	44	43	42	42	41	40	40	39	38	38	37	37	36	35	35	34	34	33	33	32	32	31	31
101—102	50	49	49	48	47	47	46	45	45	44	43	43	42	41	41	40	39	39	38	38	37	36	36	35	35	34	34	33	33	32	32
103—104	51	50	50	49	48	48	47	46	46	45	44	44	43	42	42	41	40	40	39	38	38	37	37	36	35	35	34	34	33	33	32
105—106	53	51	51	50	49	49	48	47	47	46	45	44	44	43	42	42	41	40	40	39	38	38	37	37	36	35	35	34	34	33	33
107—108	54	52	52	51	50	49	49	48	47	47	46	45	45	44	43	43	42	41	41	40	39	39	38	38	37	36	36	35	35	34	34
109—110	55	53	53	52	51	51	50	49	48	48	47	46	46	45	44	44	43	42	42	41	40	40	39	38	38	37	37	36	35	35	34
111—112	56	54	54	53	52	52	51	50	49	49	48	47	47	46	45	45	44	43	43	42	41	41	40	39	39	38	38	37	36	36	35
113—114	57	55	55	54	53	53	52	51	50	50	49	48	48	47	46	46	45	44	44	43	42	42	41	40	40	39	38	38	37	37	36
115—116	58	56	56	55	54	53	53	52	51	51	50	49	49	48	47	47	46	45	45	44	43	43	42	41	41	40	39	39	38	38	37
117—118	59	57	57	56	55	54	54	53	52	52	51	50	50	49	48	48	47	46	46	45	44	44	43	42	42	41	40	40	39	39	38
119—120	60	58	58	57	56	55	55	54	53	53	52	51	51	50	49	49	48	47	47	46	45	45	44	43	43	42	41	41	40	40	39
121—122	60	59	59	58	57	56	56	55	54	54	53	52	52	51	50	50	49	48	48	47	46	46	45	44	44	43	42	42	41	41	40
123—124	60	60	60	59	58	57	57	56	55	55	54	53	53	52	51	51	50	49	49	48	47	47	46	45	45	44	43	43	42	42	41

（1）烟草容积超过在货币运单担申报，容法（英）×（英）×（英）＝（容积）。

（2）烟草容积尺数不满一立方公尺时四舍五入。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类	项	品名	技术装载标准量 敞车（标记载重）								
			棚车（64立方公尺）	15	20	30	40 车长在11.00公尺以下	40 车长在11.01公尺以上	50 车长在11.00公尺以下	50 车长在11.01公尺以上	60
	2	白[illegible]、西[illegible]									
		铁[illegible]、[illegible]、四[illegible]、管[illegible]、毛[illegible]、包[illegible]、有[illegible]、尼[illegible]、卷[illegible]									
	3	厚[illegible]、纸、[illegible]、瑪[illegible]、[illegible]、纸[illegible]									
五九	2	墨[illegible]									
六〇	1	塩[illegible]									
	2	碱、[illegible]									
六一	2	松[illegible]									
	3	电[illegible]									
	5	木[illegible]料									
六二	1	桐[illegible]									
	2	磷[illegible]、[illegible]									
	3	鮮[illegible]、[illegible]料									
	4	漂[illegible]									
	6—7	硫[illegible]									
	1	肥[illegible]									
六四	2	干[illegible]									
六五	1	破[illegible]、[illegible]									
六六	4—5	各[illegible]									
六七	3	极[illegible]									
六八	1—2	液[illegible]									
七二	2	研[illegible]、砂石、[illegible]									
	3	磨刀石	标重	15	20	30	40	40	50	50	60
七五	1	草帽辫	13	9	10	17	18	23	20	24	—
		蔴袋子、[illegible]、[illegible]、[illegible]

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

一三	2	冰　蛋	按重为货車标記載重減去冰箱內冰塩的重量。
一五	2	魚（包裝內夾冰）	按重为貨車标記載重減去冰箱內冰塩的重量。

註：（1）在运送过程中，需要加溫的貨物按照加溫按重办理；加溫就是指爐子生火。

（2）运單品名欄內，要按照本表品名的全名填寫。例如：苹菜（車內加溫时）；在运單車号欄內要填寫本表規定的車种式样。例如：30噸篷山式等。

（3）使用德國式冷藏車裝冻猪肉貨物实裝重量加冰塩重量达到貨車标重时，不適用本表所定按重，按实重計算运費。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

技術定額標定法及預算

技術定額標定法及預算

И·А·彼得羅夫著

人民鉄道出版社

統一書号：15043·180
定　价：0.85 元

人民鉄道出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

技術定額標定法及預算

И· А· 彼得羅夫著

鐵道部設計總局譯

人民鐵道出版社

一九五六年·北京

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

本書是有关技術定額的标定、等級定額的标定、預算定額的制定和預算書的編造、以及施工中原始統計和表报等問題的綜合教科書，內容着重於研究应用的方法，附加实例以說明之，並可作为工程技術人員現場施工中之参考資料。

本書系鉄道部設計总局陈厚載工程师翻譯，复經吳北祿、叶大年、鮑必昕等工程师校正，更通过預算定額科技術人員集体業务学習加以修正。

技術定額标定法及預算

Техническое
Нормирование и сметы
苏联 И·А·ПЕТРОВ 著
俄罗斯苏維埃联邦社会主义共和國公用事業部出版社
（一九五一年莫斯科俄文版）
ИЗДАТЕЛЬСТВО МИНИСТЕРСТВА
КОММУНАЛЬНОГО ХОЗЯЙСТВА РСФСР
Москва-1951
鉄道部設計总局譯
人民鉄道出版社出版（北京市霞公府十七号）
北京市書刊出版营業許可証出字第零壹零号
新華書店發行
人民鉄道出版社印刷厂印（北京市建國門外七聖庙）
一九五五年九月初版
一九五六年十一月初版第二次印刷平裝印1,010册[累]2,200册
書号：374 开本787×1092 1/21 印張5 1/2 插頁2 161千字 定价(10)0.85元

目　　錄

序言
概論 …… 1

第一篇　技術定額標定法

第一章　標定技術定額的基本概念 …… 5
第二章　施工過程及其種類 …… 7
　第一節　施工過程的分類 …… 7
　第二節　工時及其研究 …… 9
第三章　生產上的定額 …… 14
　第一節　施工過程的技術組織因素 …… 14
　第二節　工時定額及產量定額 …… 15
　第三節　分部的與施工的生產上的定額 …… 16
第四章　標定技術定額的基本方法 …… 17
　第一節　技術組織因素記錄表 …… 18
　第二節　測時法 …… 19
　第三節　寫實記錄法 …… 21
　第四節　工作日寫實法 …… 27
　第五節　簡便觀察法 …… 31
　第六節　研究施工過程及擬定定額 …… 31
　第七節　修正標準測時觀察結果的方法 …… 33
第五章　手動過程和機械化過程定額標定法的特點 …… 35
　第一節　擬定個人或工作隊（或小組）手動工作過程定額 …… 35
　第二節　擬定機械化過程定額 …… 38
第六章　材料消耗定額標定法 …… 43

第二篇　工資等級定額標定法

第七章　工資等級定額標定法的基本概念 …… 45

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第一節　合理工資制度對提高勞動生產率的作用…… 45
第二節　結算工資和等級工資概論…… 45
第三節　工人等級表、等級係數表及工資表…… 45
第四節　平均等級係數與平均工資等級…… 50
第五節　單價…… 50
第六節　地區工資係數…… 52
第八章　職名等級技術標準手冊…… 53
第一節　操作等級與工人等級…… 53
第二節　制定職名等級技術標準手冊之基本原則…… 54
第三節　建築安裝工程個別工種技術標準鑑定表…… 55
第九章　基本工資制度…… 56
第一節　計件與計時工資制度…… 56
第二節　三種工資累進方法：直接計件、計件累進及包工工資… 57
第三節　個別工人和工作隊中的工資核算法…… 60
第四節　工作隊隊長及生產訓練指導員的工資…… 62

第三篇　工時定額及單價

第十章　工時定額表（或產量表）及單價表…… 63
第一節　建築安裝工程工時定額及單價(НиР) 的用途及製定法… 63
第二節　使用生產上的定額的原則…… 69
第三節　主管機關定額及地方定額…… 71

第四篇　預算定額製定法

第十一章　綜合預算定額手冊…… 71
第一節　綜合預算定額手冊的用途及製定法…… 71
第二節　冬季工程預算定額…… 81
第十二章　勞動力、材料及機械綜合消耗指標手冊…… 83
第一節　綜合指標手冊的用途及其製定法…… 83
第二節　綜合結構定額（УКН）…… 87
第十三章　設備安裝單價表…… 88
第一節　單價表的用途…… 88
第二節　製製單價表之基本原則…… 88

第五篇　預算書、財務概算書及工程單價表

第十四章　建築工程預算書一般概念…… 89
第一節　建築工程預算編製辦法…… 89
第二節　預算書的用途和類別…… 89
第三節　工程造價之主要部分…… 90
第十五章　工程數量計算方法…… 91
第一節　結構部分及分部工程數量計算法…… 92
第二節　確定房屋建築體積…… 94
第十六章　編製工程預算的方法…… 95
第一節　編製材料及成品預算…… 95
第二節　各種工程單價表…… 98
第三節　預算書及財務概算書…… 105
第四節　建築工程總預算書…… 115
第五節　預算文件的同意及批准…… 120

第六篇　施工中執行產量定額的原始統計及表報

第十七章　原始統計的基本文件…… 121
第一節　工作任務單（或稱生產任務書）…… 121
第二節　接受工作的工作記錄表及文據…… 122
第三節　混合工作隊的組成及工資特點…… 122
第十八章　勞作統計表及工資統計表…… 130
第一節　勞作統計表…… 130
第二節　定額統計卡片…… 130
第三節　完成產量定額報告表…… 131

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

序　　言

本教科書之編製，是以俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部學校總管理局所批准的綱領爲根據。

任何工程師和技術員，在施工階段中，要能有成效地解決問題，必須熟悉技術定額標定法與工資定額標定法及編製預算業務。

本教科書是由下列各篇所組成：技術定額標定法；工資定額標定法（基本上就是建築工程中之工資組織問題）；生產定額中之工時及單價；預算定額；預算書及單價表；關於施工過程中完成定額的原始統計及表報工作。

由於爲了本門課程所規定的鐘點不太多，而應予研究的各種不同性質的主題又甚繁重，是以不得不集中主要力量於使用方法問題及各項舉例。

教科書中闡明了製定定額手冊之各項原理。同時，考慮到要正確的使用定額手冊，必須熟悉該項定額手冊如何編製之後，才能善於運用。

關於技術定額的標定和工資定額的標定，以及生產定額和預算定額的各項原則性問題，是對專門建築高等技術學校和建築專科學校的所有專業以一般的形式來敍述的。至於定額手冊的詳細研究，猶如例題的解答，應當在學習課程的過程中，適應於各學員的適當專業來進行。

教科書中所列的各項資料，是以蘇聯部長會議建設事業全國委員會的、重工業企業建築工程部的、俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部的、有關法令、命令和章則，並以全蘇工程施工組織及機械化科學研究院（ВНИОМС）的和許多工程施工的預算定額的實踐爲根據。

概　　論

建築工程中的技術定額的標定，是有機地聯系着工程施工的全部過程。技術定額標定的基本任務，就是擬定技術生產定額。

『沒有技術定額，便無法進行計劃經濟。除此而外，其所以需要技術定額，是爲了督促落後羣衆來趕上先進分子。技術定額是一種巨大的調節力量。它能在生產中把廣泛工人羣衆組織在工人階級先進份子的周圍。』（約·斯大林「列寧主義問題」俄文本第十一版第502頁）。

在社會主義的條件下，進步的技術定額，是由於推行勞動的機械化和建築工程施工生產革新者的先進經驗、提高工人的文化—技術水平、展開社會主義競賽和斯達漢諾夫運動的結果來達成的。

在蘇聯，所有掌握了技術和工作方法的工人，技術定額是完全可以達到的。

我們的技術定額，促進了勞動生產率的增長、蘇聯力量的鞏固和勞動者物質福利的提高。

在資本主義的條件下，各項定額乃是殘酷地掠奪勞動力的工具，是瘋狂地剝削和打壓工人階級生活條件的工具；在那裏，他們只斤斤計較於資本家的利潤。

我們的建築工程生產上的定額，通常以定額彙集的形式編成的，即所稱爲『工時與單價』（НиР）、『工時與單價綜合定額』（УНВиР）、『統一生產定額及單價』（ЕНВиР）等等。實際上，這些名稱，給我們說明了同樣的一個概念，因此，對於這些定額，今後將採用簡單術語，統稱之爲生產上的定額（Производственные нормы）①。

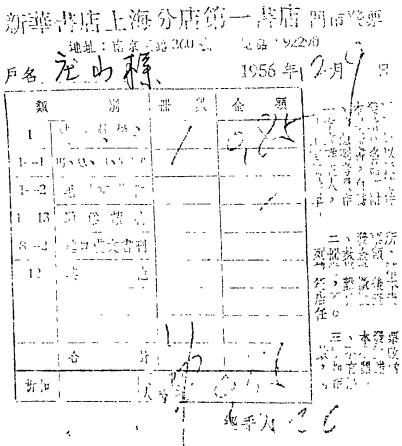
在工程師及技術員於建築施工上的經常業務中，生產上的定額，足以導致進行定額的標定、並保證施工上勞動力的正確地組織、以及採用施工組織設計上的正確決定成爲可能。

生產上的定額，包含下列各種規定的指標：

1. 在正常的勞動與生產組織情況下，完成單位工作的工時消耗（時間定額——Нормы времени或譯作工時定額）的指標；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

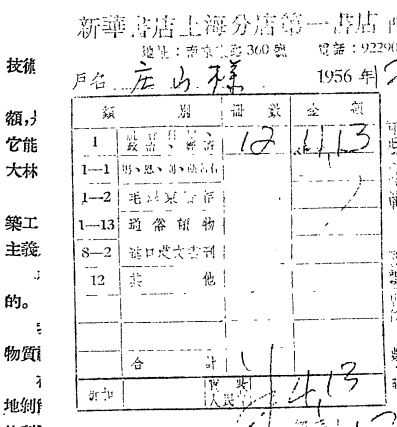


新華書店上海分店第一書店 門市發票
地址：南京東路360號 電話：92290
戶名 庄山樣 1956年2月4日

類別		冊數	金額
1	社會科學、政治、經濟	12	4.13
1—1	馬、恩、列、斯著作		
1—2	毛澤東著作		
1—13	通俗讀物		
8—2	進口成文書刊		
12	其他		
	合計		4.13
折扣		收款人民	

經手人 126

社 No 007160 丙



本 … 部學
校總管 … 須熟
任 … （基
悉技術 … 算定
本 … 。
本上就 … 質的
額；預 … 使用
由 … 的各
主題又 … 以一
教 … 在學
定額手 … 的、
關 … 業部
項原則 … 研究
般的形 …
習課程 …
教 …
重工業 …
的、有 …
院（BH …

技術 … 過程。
額，… 技術定
它能 … 力量。
大林 … 句·斯
築工 … 比和建
主義 … 別社會
的。 … 達到
物質 … 勞動者
地剝 … ，是瘋狂
的利 … 於資本家
爲『 … 的，即所稱
生產 … 我們說明了同樣
的一個 … 統稱之爲生產上
的定額（Производственные нормы）①。

在工程師及技術員於建築施工上的經常業務中，生產上的定額，足以導致進行定額的標定、並保證施工上勞動力的正確地組織、以及採用施工組織設計上的正確決定成爲可能。

生產上的定額，包含下列各種規定的指標：

1. 在正常的勞動與生產組織情況下，完成單位工作的工時消耗（時間定額——Нормы времени或譯作工時定額）的指標；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2、在合理的使用機器及在正常的生產組織情況下，每單位時間內以產品數量表示的建築機器生產率（有時稱之爲每單位產品的機器工時消耗）的指標；

3、在這些同樣的情況下，對完成單位工作的工資支付（亦稱單價）的指標。

某些生產上的定額，例如1949至1950年出版的『俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部工時與單價定額』或1939年出版的「統一工時定額及單價」、其內容也包括了在正確利用材料的條件下對單位產品所規定的材料消耗指標（即材料消耗定額——Нормы расхода материалов）。

1945年以前所訂的生產上的定額，除了時間定額以外，還包括了所規定的產量的指標、即是在那些同樣的條件下，每八小時之工作日中必須製做出來的產品（亦即生產定額——Нормы выработки或譯作產量定額）。

生產上的定額，是對於由工人或機器實際製出產品，用技術考查的方法編製出來的。同時並須細緻地分析施工組織之正確性，因爲生產上的定額是與施工組織有着密切關係的：施工組織愈完善，則生產定額愈高。

生產上的定額，在施工中對於施工組織的正確運用，起了刺激性的作用，因而提高了勞動生產率。完成和超額完成生產上的定額，僅有在合理的施工組織下才能够達到。不能完成生產上的定額，此即說明施工組織不正確，因爲在絕大多數的情況下，其所以不能完成定額，並非由於工人的關係，而是由於施工條件佈置不當所引起的。

列寧會作過指示：「勞動生產率，歸根到底是保證新社會制度勝利的最重要最主要的條件。資本主義造成了在農奴制度下所沒有過的勞動生產率。資本主義可以被徹底戰勝，而且一定會被徹底戰勝，是因爲社會主義能造成新的更高得多的勞動生產率」，（見列寧全集，第二十四卷，第342頁）。

生產上的定額是決定完成每一單位產品所規定的計件單價的原始資料。計件單價是生產上的定額（時間定額）和計件工資的基礎，計件工資，是計件工人在單位時間內（或以一日計，或以一小時計）完成質量良好的生產定額所應得的工資。

這樣的工資制度是需要的：其中不但考慮了工時消耗的數量，而且反映着技術熟練程度的差別；以及輕重勞動力的不同。

斯大林同志提到消除工資平均主義問題時曾經說過：「因爲有這種平均主義的現象，於是熟練工人也就不得不從一個企業跑到別一個企業，以便終於找到一個能够眞正重視熟練勞動的企業。」（約·斯大林，「列寧主義問題」，俄文本第十一版第334頁）。

生產上的定額給予編製生產計劃提供了主要資料，使執行工程計劃有工人人數及職業之指標可資根據，至於材料、半成品、運輸工具、建築機械等，也有了各種指標可資遵循。

最後，在建築物個別結構部份及各種建築與安裝工程中（如基礎、牆、鋼筋混凝土結構、土方工程等），生產上的定額，乃爲編製綜合預算定額的主要根據。

所編建築物結構部分及分部工程的綜合預算定額，是爲了預先確定建築費用之需，而在實質上就是綜合了生產上的定額。例如，建造人字屋架，是由生產上的定額所規定的若干個別施工過程來組成的：製造人字屋架之下方橫梁及人字屋架；梁上鋪防潮層；拼裝及架設人字屋架；安裝碼釘螺栓等加固零件；材料之平運及吊運。綜合預算定額在這一情況下就是把全部人字屋架之混合工作中的各項施工過程，匯合成爲一個總的定額。

如直接按照生產上的定額求出建築費用預算，將是一項繁重的工作。一般地，採用現時適用的條件，合理地組織施工，考慮一種施工方法及在編製綜合預算定額期間內使用機械的平均水平，以此原則彙編綜合預算定額，如此彙編的綜合預算定額，就簡化了編製預算文件的手段，並對建築人員運用最爲合理的施工方法起了刺激性底作用，這是因爲在此種情況下就可能使實際建築費用比較批准了的預算款額降低。

1950年5月，蘇聯部長會議通過了關於降低建築成本及整頓施工設計工作的決議。政府是要在根本上改造和改善施工和設計機構的工作，爲的是使提出了的降低工程成本、改善施工組織、提高工程機械水平及加速建築材料的生產等任務，能無條件地完成。

勞動力的、材料的和機械班的綜合消耗指標之編製，是以綜合預算定額爲基礎的，並且在實際上是更進一步的綜合生產上的定額。在這些手冊中，求出的定額，不是以每一種建築物結構部分爲單位的，而是以整個建築物體積爲單位的（如1000立方公尺），或以整個建築面積爲單位的（如1000平方公尺），或以延長數量爲單位（如1公里與100公尺）。對於規模較小的定型建築物指標，即以每一座建築物之全部費用計算。

用這些綜合指標，來求出工程預算費用，就大爲簡化了。

爲了計劃生建築工程上的投資、爲了建立發包人及承包機構彼此間的條約關係、爲了實現銀行對建築上的撥款、爲了計算完成建築工程與安裝工程之數量，建造個別的房舍或建築物的預算費用指標，乃是必要的。建築工程

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

預算費用指標，是用預算書的形式來形成的。結果，藉助於預算，國家資金在建築工程上的支用便得以監督。

編製預算書，可用求出個別房舍結構部分費用（附有最後的總計數）的方法，或直接地用求出全部房舍費用的方法。前者要使用綜合預算定額，而後者要使用勞動力的、材料的及機械班的綜合消耗指標。

爲了求出各項結構部分的和整個建築的預算費用，按照綜合預算定額或是綜合指標所計算的勞動力的、材料的和機械班的消耗指標，應以對該項工程批准了的單價乘之。

爲了簡化工程中的預算事務，在1950年，蘇聯部長會議國家建設委員會，首先根據施工實踐編製了和出版了人人應遵守的地區單價目錄表，共中有分類的、衛生技術的、修理的和修復的各項工程（約有六百種）。這些單價，是根據綜合預算定額，並按地區劃分之工資與材料預算價格來編製的。各種單價均有對該工程地區、每一結構部分或分部工程以盧布計的單位指標。

至於其他各種建築工程和特別工程，與此類似的人人應遵守的地區單價表，亦將陸續擬定。

在施工中，不僅是必須要正確地組織勞動力的和機械的利用以及材料的消耗，且還要把上述的建築資源的正確消耗，委爲統計和監督。

在蘇聯中央統計局所規定的統計表報中，反映着在施工中的完成產量定額（Нормы выработки）的統計工作。

①譯者註：根據重工業部所編的『俄華工業技術字典』，『Норма выработки』是『生產定額』；『Норма времени』是『時間定額』。這兩個術語，可也有人譯做『產量定額』和『工時定額』。如今本書原著者又對這些定額採用簡單術語，統稱之爲『Производственные нормы』，爲了區別於『Нормы выработки』，只得對這『Производственные нормы』譯成『生產上的定額』。

第一篇　技術定額標定法

第一章　標定技術定額的基本概念

斯大林同志在第一次全蘇斯達漢諾夫工作者會議上的演說中，談到關於技術定額標定的新任務時，曾經作了如下的指示：

「……現行的技術定額已經不符實際情形了；這些定額已經落後而變成阻碍我國工業的東西了，所以爲要不致阻碍我國工業，就必須用新的較高的技術定額來代替它們。」（約·斯大林：「列寧主義問題」俄文本第11版第503頁）。

但是，用新的定額代替陳舊的定額，萬不可以立刻把舊的定額提到最先進的斯達漢諾夫工作者所達到的那樣的水平。

斯大林同志在這次演說中也曾講過：「這樣一種定額在目前這個時候是不切合實際的，因爲那些比斯達漢諾夫和布塞根等人底技術修養低些的男工和女工，就會不能完成這一種定額。我們現在所需要的技術定額，應當是一個介乎現行技術定額與斯達漢諾夫和布塞根等人所達到的標準間的定額。」（約·斯大林，「列寧主義問題」，俄文本第11版第503頁）。

全蘇聯盟社會主義競賽的極其重要的任務之一，乃是每一建築的質量指標的更進一步的改善。這一任務的成功的解決，是對於建築施工的更進一步的增長開闢了新的巨大的後備力量。斯達漢諾夫運動，是促成了在廣泛運用最新的技術的基礎上的工人們的熟練程度而提高。

關於斯達漢諾夫運動，斯大林同志指示說：「……它爲我們開闢了唯一的途徑，去達到更高的勞動生產率指標，即從社會主義社會過渡到共產主義社會所必需之指標……」（約·斯大林，「列寧主義問題」，俄文本第11版，第496頁）。

爲了要在施工中達到進步的定額，用科學方法總結經驗和大規模運用生產革新者底經驗，是極端重要的。在這種關係上，需要指出科學總結方法，和大規模運用斯達漢諾夫式工作者經驗的方法，這種方法，是斯大林獎金獲得者弗·勒·郭瓦廖夫工程師所提出來的。這種方法的實質如下。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

當研究和分析各個先進生產者的工作時，可以確定出來斯達漢諾夫式工作者們對同一種類的作業完成是各有不同之處的。一個人完成操作方式是最爲完善，所以他在這個操作上，所費時間最少，而其他工人完成同樣的操作時，因運用的方式不正確，從而所費的時間便是很多。但是，第二個斯達漢諾夫式工作者後來應用了更好的方式，而在這一個方式上補償了時間上的損失。把這些經驗綜合起來，可以得到完成所有作業的更爲完善的方法。

在工程進行中，大規模運用郭瓦廖夫工程師方法時，應考慮下列各點：當符合於事業的利益的程序經規定後，首先，對每一種建築工程，要精密地熟思和製定那研究和推廣斯達漢諾夫式工作者的生產方式的計劃。無論如何是不可只記載一個斯達漢諾夫式工作者的工序便做一個榜樣。爲了大規模的運用，必須贊同和確定斯達漢諾夫式工作者這樣的好方式，即是使用這種方式，會使完工更快，同時又要安全，並且沒有過度的緊張。在一系列的情況下，廣泛使用各種斯達漢諾夫的方式，沒有適當的準備施工設備，那是不可能的。確定各種工作方式的記錄時，也必須要在其中記下足以影響節省材料和提高產品質量的因素。

技術定額標定的主要任務，在於編製技術的生產上的定額，生產上的定額對於施工的重要意義，在本書的概論中早已論及。除此以外，應當注意，要以生產上的定額爲根據來編製生產任務書（即工作任務單），在這任務書內，要規定必須完成的工作量、限期和費用。

在施工中，運用與現行定額相聯系的各種施工方法，而此種定額足以反映更好的斯達漢諾夫式工作者的方法和先進的施工技術，那是能以促成斯達漢諾夫運動的擴展和勞動生產率的提高。

以計件單價所規定的產量定額爲基礎，保證了在施工中運用切合實際的工資制度，因爲此種工資，係以社會主義的勞動支付原則爲根據的。

技術的生產上的定額，也是建築工程和安裝工程的組織設計時的根據，有那技術的生產上的定額，才有可能正確地確定勞動力的和材料的需要量、製定施工日程順序計劃及作出各種工程圖、選擇最有效的機械及設備、配備小組及工作隊人員、規定合理化的施工方法等等。

以技術的生產上的定額爲基礎而編製出來的綜合預算定額，乃爲編定各種建築工程的統一單價與預算的根據。使用預算文件，以調節建設費用和監督國家資金的開支。

用技術定額標定法以擬定技術的生產上的定額，乃是建立在全面研究被標定的生產過程之基礎上的。由於研究和選擇最爲合理的工程組織和施工方法，並考慮到施工上推廣先進術術，那才能制定技術的生產上的定額（Технические производственные нормы）。

第二章　施工過程及其種類

第一節　施工過程的分類

施工過程包括各種分部工程，如土方、木作、石方、衛生技術工程等等，其最終底目的，就是要新建、修復、重建及修理各種民用的、工業的建築工程或其各部分結構。

每一種工程，是由一系列大大小小的複雜的施工過程所組成，而這些過程，是由混合的或特別編制的工作隊來完成的。最簡單的施工過程，應由一個工人或幾個工人（即小組）來完成。

因此，用獨輪手車運送建築材料，用挖土鍬挖土，拌合混凝土，在管子末端焊接管緣，裝置離心力水泵及電動摩托等等，都是施工過程。

施工過程係由建築工人來完成的，依照他們所擔任的工程種類而劃分爲許多工種：如土工、石工、木工、鍛工、鐵工、拆裝工等。有幾種融業的工人，他們的專長應用範圍較小，還需要按他們的專長來分類：例如，石工又分爲一般建築的石工、砌飲水井及砌集水井石工、橋梁石工；木工又分爲一般建築的木工、裝拆模板木工、水力工程木工、工程結構木工；鍛工又分爲金屬結構製造及安裝鍛工、暖氣裝置鍛工、飲水管與污水管鍛工、通風設備鍛工等。

建築工人各工種及各種專長的職名，規定在工資等級技術標準手冊中，關於如何劃分每種建築工人專長等級，如何評定等級的方法，將於本書第二篇論及。

從組織的複雜性來看，施工過程又可劃分爲下列各類：即工序（Рабочая операция）、操作過程（Рабочий процесс）及複合過程（Комплексный процесс）。

所謂工序，就是個體的、規模較小的、技術上同樣的、有組織的施工過程。工序顯示着生產工具和材料不變的特性，同時，執行工作的工人編制，也是永久性的。假定工人在操作時，材料或工具有了變動，這就表示他已轉入另外一個新工序了。

例如「準備鋼筋」的工作過程，可由下列各種工序組成之：1. 整直鋼筋；2. 刷淨浮銹；3. 砍斷或剪斷鋼筋；4. 將鋼筋送往彎曲地點；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

5. 彎曲鋼筋；6. 把鋼筋送往堆存地點。

所有這些工序，在組織和技術的關係上，是很小的施工過程，從運行動作的觀點上來看，它又可劃分爲更小的組成部分，如各種操作，而且這種操作的本身，又是由工人各種動作所組成的。

第二個例子、「彎曲鋼筋」的工序，係由下列操作所組成的：1. 把鋼筋放在工作臺上；2. 擰緊旋扭；3. 彎曲鋼筋；4. 放鬆旋扭；5. 把彎好的鋼筋放在一邊。

從這些操作中之每一操作，其本身又是由各種動作組成的。例如，「把鋼筋放在工作臺上」的操作就是由下列動作組成的：1. 走向放鋼筋處；2. 拿起鋼筋；3. 把鋼筋拿到工作台上來；4. 把鋼筋擺到工作台上；5. 再將鋼筋移到支座前等。

工序可以由一個工人來完成，也可以由幾個工人組成的小組，在協同一致的行動下來完成（如把鋼梁裝到汽車上，安裝疊合層板等）。前者謂之個人工序，後者謂之小組或工作隊工序。

工序分爲手動的和機械化的兩種，所謂機械化工序，即是由各種機械完成的操作。例如：用起重機吊磚，在拌灰漿攪之鼓輪內拌合灰漿等，機械化工序分爲：由工人自己來完成的操作（如扭轉攪桿，注視灰漿的拌合等）和機械各組成部分來完成的工作。

操作過程是由幾個互相連繫的工序結合起來而組成的總和。

操作過程與工序之區別，表明在執行工作之工班組織不變，但執行此項工作過程時，材料及生產工具是可以變動的。

操作過程可以由一個工人完成，此種操作過程叫做個人操作過程。例如，移鋪土壤，裝置門窗部件等。

某些操作過程需要若干工人共同參加，例如：裝置大梁，沿溝底鋪設鑄鐵管等。工人們共同在一個小組裏完成的操作過程，叫做小組或工作隊的操作過程。

複合過程，是同時進行的幾個操作過程結合起來的總和。這種操作過程共同發生組織關係，互相連繫，而且具有同一目的，最後產品又只是一個。如用輕混凝土磚建造房屋磚牆，其全部操作結合之總和（拌合灰漿，送磚及灰漿到工地，鋪砌牆身等），叫做複合過程。

每一個施工過程，應與指定的操作地點互相聯繫。

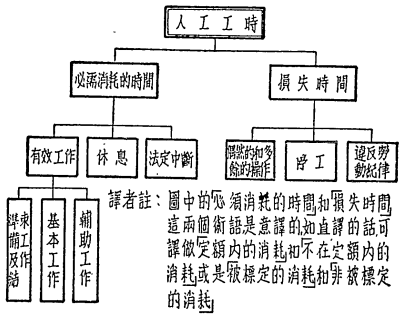
所謂施工過程操作地點，就是工程進行地區，在施工過程中參加工作的工人，在工地範圍內操作着，移動着，及佈置材料、機器、設備和產品。例如，用機械拌和灰漿工地之組成；包括有在施工導址管理托車的工人，也有服務於拌和灰漿的工人，以及拌灰漿機、砂、石灰、水泥、材料庫及已建鐵路地區，沿着這些地區運送砂、石灰和水泥到灰漿攪拌機裏去；用輕混凝土磚建造房屋磚牆的工地，它的範圍內，有石工及其助手操作着，移動着。操作地點本身包括由小組所砌築的一段牆身及擺佈磚塊與灰漿的地點。

第二節　工時及其研究

研究工時消耗、查明並消除工時損失的原因，乃爲標定技術定額主要工作之一。

所謂工時，就是工班的延續時間。因此，每天工作八小時，其工時即等於八小時，每天工作七小時，其工時即等於七小時等。

午飯中斷時間，不包在工時之內。



譯者註：圖中的「必須消耗的時間」和「損失時間」這兩個術語是意譯的，如直譯的話可譯做「定額內的消耗」和「不在定額內的消耗」或是「被標定的消耗」和「非被標定的消耗」

第 1 圖　人工工時表解

在機械化施工過程中，機器是由工人來管理的，或者工人藉這台機器的幫助而做着工作；在這些工作過程中，既要研究和分析工人的工時，還要研究和分析機器的工時。

一、人工工時（Рабочее время）。

人工工時的研究和分析表解於第 1 圖中。

所謂操作工時消耗（必需消耗的時間——Нормируемые затраты）就是這樣的工時消耗，即爲完成所接受的任務所規定的工時的消耗，而一切非生

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

產的工時消耗，包括在損失時間之內（損失時間——Ненормируемые затраты）。

在操作中必需的工時消耗，其組成部分分爲：有效工作，休息及法定中斷三種。

損失時間，包括偶然的與多餘的操作、停工、違反勞動紀律三種。

1. 有效工作（Полезная работа）。

有效工作，基本分爲三類：準備與結束工作（Подготовительно-заключительная работа），基本工作（Основная работа），輔助工作（Вспомогательная работа）。

所謂準備與結束工作，就是在執行任務之前準備工作地點，勞動工具和勞動對象，以及在工作結束後之整理工作。準備與結束所消耗的時間，與接受任務的大小無關，但與工種（專長）有關，如鎔鐵爐生火等，或與任務有關　如了解大樣圖，在銑床上換銑刀等。

凡與工人所接受的任務有直接關係的工序，均屬於基本工作。如石工用小塊磚從事於砌牆操作，其基本工作包括：拉緊準綫、鎔灰漿、鋪灰漿、砌磚、用水平錢、垂球、水平尺檢驗砌體等。

又如當攪拌混凝土時爲了隨時轉動操縱手把座托機手注視攪拌機動轉的工作桿；檢查溶化瀝青等等，也屬於基本工作。

基本工作的時間，與任務之大小成正比例。

基本工作可劃分爲兩種：1）適合於技術標準的工作——按工人的專長和等級進行工作，並照技術標準分配工作；2）不適合於技術標準的工作——不按工人的專長或不與其等級相符來進行工作，即不照技術標準分配工作。（譬如使用技術工人做搬運材料等工作，這雖然是暫時的，而且是不合理的）。

在執行任務過程中，工序裏還包括有工具、機器和工作地點之及時養護等工作，這些工作，均屬於輔助工作（如校正鑽磨工作、工具的小修、機器上調滑油、重新擺置梯子、塔星的鋪墊等），輔助工作所需的時間，與任務大小成正比例。

2. 休息（Отдых）。

在工作過程中，工人爲了恢復體力疲勞而必須有的短時間的中斷，屬於休息。至於午飯中斷時間，不包括在休息之內，這是因爲它並沒有列在工時定額中。

3. 法定中斷（Допустимые перерывы）。

凡規定在工作圖中，自某一工作地點遷移至另一工作地點，不可避免而耗費的時間，或在上項施工過程中，引起時間上的特殊消耗，均屬於法定中斷。例如：做模型板的木工，他們由某一工作地點遷移至另一工作地點的中斷；汽車裝貨時司機等候的中斷。

如果工人的遷調，以及在工作中之其他中斷，這些中斷發生的原因，係由於技術人員調度不當，或由其他組織機構所引起者，則屬於停工。

4. 偶然的和多餘的操作（Случайная и лишняя работа）。

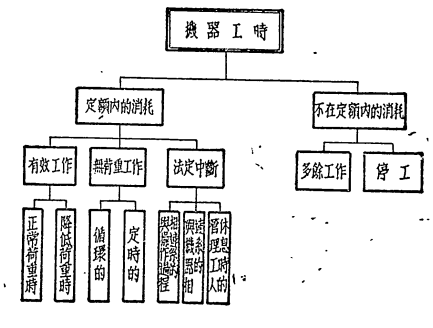
在正常情況下不應該產生的工作，稱之爲偶然的和多餘的操作，例如，扶正翻倒的小平車，鋪砌和排除做得不對的与工，鑲裝玻璃時取出破裂了的玻璃而又將完好的玻璃補裝上去等等。

5. 停工（Простой）。

凡因工班組織及施工組織不良而引起的時間消耗（如不正確的分佈工人，等待技術人員處理問題，以及停工待料等），或者不是由於施工原因而引起的時間消耗（如暴雨，暴風，以及電源水源中斷等），均包括在停工之內。

6. 違反勞動紀律的損失時間（Потеря времени из-за нарушения Трудовой дисциплины）。

凡遲到早退，以及由於違反勞動紀律而發生的時間消耗，均屬於損失時間。



第 2 圖　機器工時表解

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

二、機器工時（Рабочее время машины）。

研究和分析機器工時的表解見圖 2 。

機器工作時間分爲：在進行工作中的工時消耗（在定額內的消耗）及損失的時間（不在定額內的消耗）兩大類。

機器在進行工作中的工時消耗（在定額內的消耗——Нормируемые затраты）可分爲機器有效工作，無荷重工作和法定中斷三種。

損失的時間（不在定額內的消耗——Ненормируемые затраты），通常只包括多餘工作和停工兩種。

1）有效工作（Эффективная работа）。

機器之有效工作有兩種基本類型：即機動工作（Машинная работа）和機手並動工作（Машинно-Ручная работа）。

由於機器工作的有自動化和半自動化。工人祇須開動機器，停止機器，察看機器的工作和必要的養護，保證機器有足資製造的材料，但在機器工作中不直接參加體力勞動，稱爲機動工作。例如：有機械化送料設備的車床、混凝土攪拌機、選石機、碎石機的工作等，均包括在機動工作中。

機手並動工作，爲工人利用機器工作而自己又直接參加體力勞動，例如，用輪帶轉動的臂鋼筋車床，運用人工送料的其他車床等。

正常荷重時機動的和機手並動的工作，是根據機器構造上的特點，與具體工作條件不同，而使機器承受正常荷重。當機器正常荷重時，仍應保持機器在構造上及技術過程中所容許的最快速度，當施工過程受了技術上或材料特性上限制時，機器之工作必須降低荷重，但是機器的工作，還是應當屬於正常荷重（如用汽車運輸笨重的或輕浮的貨物，不能完全利用它的噸位屬之）。

下列情況，屬於降低荷重工作，即由於工人或技術人員的過失，未能利用機器設計載重，例如，用碎石機工作時、工人對機器的容納口內未能裝足石子數量，用五噸汽車，只裝了四噸貨物等。

2）無荷重工作（Работа вхолостую）。

無荷重工作，有循環的工作（Цикличная работа）和定時的工作（Периодическая работа）兩種。

循環的無荷重工作，一般地是由施工過程中特性所引起的，例如：上班時汽車回程空放；鉋子在已加工部分的末端轉彎；鋸板時，把已鋸好的板子放在一旁，鋸子無荷重地回頭，因而當著鋸第二塊板子時，必須增加等候的歇息時間。

定時的無荷重工作，主要是發生於運輸機器及其他機器中，開工與竣工時之往返工地，又如轉移工地，均足以造成運輸上不可避免的放空。

（3）法定中斷（Допустимые перерывы）。

法定中斷，是與施工過程和機器工作相聯系的。管理機器的工人休息時間，也包括在法定中斷內。

與施工過程相聯系的法定中斷，是由有關施工過程特性所引起的，這種中斷，通常是循環的，即在每一循環中，機器的工作重複一次，或者是定時的，即每隔若干時間，機器的工作重複一次。

與操作過程相聯系的循環法定中斷，例如裝貨與卸貨時汽車之停駛；掛鈎時及在工地調整結構裝置時起重機之停開；混凝土攪拌機裝料時停止運轉等。

與操作過程相聯系的定時法定中斷，例如油漆器械在工作中之移動，及分層着色時之中斷，拌灰漿機施工時轉移噴管的中斷等。

與機器工作相聯系的法定中斷，一般在執行準備結束工作及輔助工作時發生。

總而言之，準備與結束工作中發生的機器工作中斷，必與工作過程有關．如開動前固緊機器，擦拭車床等，或與該項任務有關的工作如銑床輪換切刀等。

輔助工作中發生的機器工作定時中斷，例如機器之給水、加燃料、上潤滑油、掉換碎石機齒輪等。

在機器工作中，所有機器的法定中斷時間，比管理機器的工人休息時間爲短，而且組織工人輪班休息也不合理時，才允許機器中斷。

（4）多餘工作（Лишняя работа）。

無效地使用機器，稱之爲多餘工作，計有：機器荷重時的多餘工作——從技術過程觀點來看，已經超過了機器所必須做的基本工作。例如：在攪拌機內拌合混凝土超過了規定時間；打樁機超過要求樁的深度以外的打進；鉚釘鎗停留在鉚好的鉚釘頭上等。

機器無荷重時的多餘工作——此種多餘工作，係由於管理機器工人的過失所造成的，如由於工人不及時供應機器的材料（鋸框或車床在換料中餘留一些間隔，而不是首尾相銜接的），或者由組織上的原因所造成的。

（5）停工（Простои）。

由於技術上的原因而引起的停工現象，在正常生產情況中或者在機器管理上都是不應有的，例如，未盡力養護機器因而損毀引起的停工。或由於操

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

作組織不良，不能及時供給水電、燃料而引起的停工；或由於生產品的需要臨時中止，致使機器停工，或因缺乏操作聯系而停工等。

管理機器之工人破壞勞動紀律，亦爲造成停工現象之原因。

有效工作時間，所規定的休息時間，和法定中斷時間，都列入時間技術定額內。

第三章　生產上的定額

每一單位產品的工時消耗量，乃是表示勞動生產率的最重要生產指標（如每一立方公尺混凝土、每一平方公尺模板、每一噸鋼筋、每一平方公尺地板的工時消耗等）。

每一單位產品所消耗的工時，不是在生產上永恒不變的，而是依勞動組織和生產組織、操作方法等有很大區別的（在很大的範圍內有着變化的）。

勞動和生產組織得愈好，操作的專門技術愈爲熟練，那末消耗於每一單位產品上的工時將愈少，相反的，勞動和生產組織不好，就會很顯著增加工時消耗。

第一節　施工過程的技術組織因素

技術組織因素（條件），對於單位產品實際工時消耗，具有決定性的影響。

所有整個施工過程的各種因素（條件），是由無數的和各種各樣的分部因素（條件）組成的，其中每一因素，對於工時消耗都能造成好壞影響。然而最主要的是：

1. 操作進行的（工程施工的）組織及方法；
2. 工人的技術水平（熟練程度）；
3. 工資制度；
4. 工人工作情緒（對所交與他的任務的態度）；
5. 生產任務數量；
6. 要求的工程質量（對工作質量上的要求）；
7. 工具和機器的類型及質量（情況）；
8. 材料的質量等。

施工過程中技術組織因素（條件），多而不一，即使在同一物質條件下的工作，也不一致。如檢定砌築磚牆的施工過程，每1000塊磚的實際工時消耗，即指出不僅是由於工人技術水平不同，更因牆之厚度及牆上門窗開口等之不同而有所區別。

技術觀察（檢定），足以研究施工過程中技術組織因素（條件），也是推動提高工人勞動生產率的最有利的條件。

第二節　工時定額及產量定額

一、工時定額

在一定的技術組織因素（條件）下，由工人來完成一個單位產品或工序所必須的工作時間，稱爲工時定額（Норма Времени）。

工時定額的組成，僅包括必須的工時消耗（參考第1圖）；而損失時間，並不包括於定額中。

工時定額，不論在個人工作過程中，或在工作隊與小組工作過程中，通常都是用工時或工天來表示的。由此可見，工作隊或小組的工作過程，其工時定額中，包括了工作隊（或小組）全部工人爲了完成單位產品而需消耗的工時總數。例如：裝置一平方公尺接合板間壁（鋪厚板）之工時定額爲0.12工時，這個工作係由兩個木工所組成之小組完成的，從費用計算表中得知：做一平方公尺接合板間壁（鋪厚板），規定每一木工的工時定額爲 0.06 小時。

在一定的技術組織因素（條件）下，一台機器在一名工人操縱下，完成一個單位產品或工序所必需的工作時間量，稱爲機時定額（Норма машинного времени）。

機時定額的組成，僅包括定額內的機時消耗，（參考第2圖）；凡不在定額內的消耗，均未包括在內。

機時定額，或以台小時（台時）或機械班（台班）表示之。例如：帶有0.5立方公尺土斗之挖土機，其生產率，每一小時能挖土40立方公尺，則每一立方公尺土壤之機時定額爲$\frac{1}{40}=0.025$台小時。

二、產量定額

在單位時間中（小時，天），一個工人必須生產品質合格的產品數量，稱爲產量定額（Норма Выработки）。

一個工人的產量定額，要同一個工作隊或一個小組的產量定額，給區別出來（分開）。

工作隊（或小組）產量定額，表示全工作隊或全小組所有工人在單位時

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

間內必須完成的產品數量。

產量定額與時間定額成反比例，用於生產某項產品的單位時間定額愈大，則產量定額愈小，反之亦然。

產量定額，通常是以與工程相應的計量單位來表示的，而不按數量計算。例如：砌磚的工時定額單位爲每1000塊磚，而產量定額單位則爲「塊」（不是千塊）；灌注混凝土的工時定額爲10立方公尺鋼筋混凝土（實方），而產量定額則爲「立方公尺」等等。

既知道這工時定額，即可求出產量定量，反之，根據產量定額，亦可求出工時定額。例如：砌兩塊磚厚的牆，每砌1000塊磚的工時定額（H.Bp.）爲5.2工小時，產量定額（H.выр.）以塊磚計，八小時之延續時間爲一工作天（或班）亦即：產量定額$=\frac{8\times1000}{5.2}=1538$塊磚。

以用屋頂鋼（罐板）蓋屋頂爲例，產量定額以平方公尺爲計量單位，而時間定額必須按10平方公尺屋頂計算。

如果屋頂之產量定額，每八小時工作天爲24.4平方公尺，則每10平方公尺之工時定額爲：

$$\text{工時定額}=\frac{8\times10}{24.4}=3.28\text{工時。}$$

每一工時定額（或一組定額），必須附有最清楚的技術組織因素（條件）記錄，此項記錄，必須保證正確運用定額和促成定額能最易熟悉（掌握）及最快的超額完成。

爲了達到此種目的，因素（條件）的記錄，必須包括下列兩點內容：

1. 對有關施工過程之說明書（包括產品、工程進行及工程驗收的技術因素（條件）、材料說明及勞動用具、工作內容等）；

2.按照工程進行(施工)方針，以優良方法反映執行工作的各種指示。

第三節　分部的與施工的生產上的定額

生產上的定額，視有關的結構上的與施工過程中的程序和複雜性如何，基本上可分爲下列兩類定額：一、分部定額（Элементные Нормы）；二、施工定額（Оперативные Нормы）。

對個別工序及操作方式之定額，稱爲分部定額。例如：砌磚工程，其分部定額分爲：鋪灰漿（每一平方公尺），砌磚（每一千塊），刮縫（每一公尺）等，用起重機工作的分部定額爲：裝貨、吊起、卸貨及放下起重架等。

分部定額並不常在施工中直接採用，設計施工定額時，常以此作爲擬定定額之原始資料。

各種有關單位產品，對於操作過程或複合過程，都規定了施工定額。例如：鋪砌每一千塊磚的工時定額，考慮了全部工序所需的工時消耗.這些工序都已包括在砌磚工作過程內容中(如攪拌合鋪灰漿、砌磚並校正、勾縫等)。

在工程施工中原直接採用施工定額；它是作爲給工人編製生產任務書（即工作任務單）用的一個根據，爲計件單價核算單及施工計劃和施工統計等的基礎。

第四章　標定技術定額的基本方法

標定施工過程時，主要工作即在於精確研究工人及機械的工時消耗，並且在於檢查影響此項消耗數字的各種因素（條件）。

研究工時，應實行正確的（標準的）觀察。由於觀察的結果，應該獲得有充份價值的正確資料，此項資料對於分析工時消耗數量及設計定額是屬必要的。

實行正確的（標準的）觀察　必須保證獲得下列基本資料：

一、各組成部份的工時消耗數量；

二、在觀察時間內完成的產品數量；

三、所研究的施工過程的詳細特徵。

爲了獲得在技術上有根據的定額，應該研究的工作，不是按工人勞動生產率的平均水平，而是要按先進工作者的勞動生產率，要使所得定額能够促進勞動生產率的重新提高。

觀察（Наблюдение—觀測或考查）分爲三種基本類型：一、測時法（Хронометраж）；二、寫實記錄法（Фотоучёт）；三、工作日寫實法（Фотография рабочего дня）。

測時法，通常是研究基本有效工作的循環操作組成部份。

寫實記錄法，是用以研究一切種類的工時消耗的。

工作日寫實法，是研究各種工時損失，並由此作出消除各種損失的措施；研究除基本工作外之全部有效時間消耗，並且爲了由此作出它們的標定。

爲了獲得對定額數量設計所用的原始資料而進行正確的（標準的）觀察時，施工過程的組成部份，通常是劃分到工序爲止。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

爲了研究斯達漢諾夫式工作方法以及調查各種因素（條件）對勞動生產率的影響時，則常常必須把施工過程的組成部份劃分爲許多個別操作（Отдельные элементы），甚至要劃分到動作（Рабочее движение）爲止。如此確定之資料，稱爲『分部目錄』（Номенклатура Элементов—分部名稱）。

機器工作的分部目錄及管理機器工人的分部目錄，必須分開來編製。編製機器工作分部目錄時，各種停工或無荷重工作，須在目錄中特別是按獨立的項目來分列。例如：斜桿起重機的工作，通常分爲下列各種分部：如掛鈎停工、平車裝貨時延誤停工、電源中斷停工等。

爲了進行精確的測時觀察而把手動的過程和機器的過程劃分爲時間較短的組成部份時，應當特別注意確定各組成部份的分界點。例如：「獨輪小車裝貨」的組成部份與「推動裝了貨的獨輪小車」的組成部份的分界點，應確定爲工人提起獨輪小車把手的一剎那時間。

爲了組成施工過程的工序所採用的產品單位，應儘可能地更具體地選擇能够表明出產品的數量。例如：「製造模板用的鐵合板」工作內容中所包括的工序，可採用下列各項單位：

製造拼條時的單位爲一根拼條；
分放拼條時的單位爲一根拼條；
鋪設木板時的單位爲一塊木板；
拼合成鐵合板時的單位爲一顆釘子；
鋸斷鐵合板時的單位爲一公尺鋸路；
撥開鐵合板時的單位爲一塊鐵合板。

至於所有操作過程的產品單位，必須選擇對進行工作最爲便利的單位。

第一節　技術組織因素記錄表

技術組織因素記錄表，是以詳細說明研究施工過程爲目的，要做好這一工作，凡足以構成所研究的施工過程因素說明者，調查人必須詳記其作用，並標記正確觀察中所有因素數值發生的一切變化。

各種因素必須要爲記載，因爲正確的資料，它的質量必須完整、正確、精細。全部施工過程中的技術組織因素，必須按照這些要求記錄之。

技術組織因素，記錄於專門表格中（即確定因素表）。表中包括下列內容：觀察日期、上班時間、溫度、氣候情況、工人詳細資料（年齡、文化程度、工種和專長、技術熟練程度—即等級、一般工齡、專業工齡、工資制度、平均工資、參加社會主義勞動競賽、工作速率—緊張程度）。所採用的

材料、工具、備品及機器的詳細記錄，製造出來的產品的說明及其質量的說明，工作地點的記載、施工過程的組織的記載、施工過程的技術的記載，以及產品數量的結算。

對於所調查出來的施工過程的組織和技術的記載，應當特別予以注意，原把它與其它的相鄰接的一些過程在組織上聯系的程度，以及在施工過程的組織和技術上所察出來的缺點，予以記出。

第二節　測　時　法

如前所述，測時法乃爲研究基本有效工作中循環操作組成部分的延續時間。

採用測時法的時候，工序組成部分之延續時間，通常是用秒錶（Секундомер）來測定的，因此，在實驗上，在大多數的情況下，是可以限制於這樣的時間的記錄，即是其準確性能到一秒。在必要時，時間記錄的準確度可至0.2秒。

用測時法來測定時間的基本方法，是有兩種：即接續法（Сплошной способ）和選擇法（Выборочный способ）。選擇法使用最廣，此法是秒錶的針在完成每一組成部分的開始的一瞬間開動，並在完工終止時停住。

在特別規定的表格中（第3圖），觀察員（Наблюдатель）做出有關記錄後，即將秒針撥回零位，再測驗次一個組成部分的連續時間，可是要把在記錄秒錶所指的時間的時候所流逝的那些過程放了過去。假使觀察員的任務僅是一個工序組成部份延續時間的測定，那就必須等待此一組成部分操作的循環，然後進行另一次的測定。

專爲選擇法測時所用的表格，是要用下列的辦法來填寫的：表的左上角寫單位名稱（每一次循環）。例如：束縛鋼筋一束（6個箍）；察視混凝土攪拌機攪拌一次等。在每一次循環名稱之下，寫出通常觀察的精確性，如0.2秒；0.5秒；1秒等。填寫表格標題的其餘部分，毋須特別說明。第一及第二垂直欄，於觀察開始前，即須填寫各組成部分的名稱。

觀察員預備好記錄本之後，即可動手記錄，當測出某一個組成部分時，在第一次循環垂直欄內記入第一個觀察延續時間；在第二次循環垂直欄內記入第二個觀察延續時間，如此類推。

凡足以影響觀察組成部分延續時間的一切情況，均須記入附註欄內。

由於觀察的結果所得用的同樣組成部分的延續時間，決不多在任何時候也不會是一個有同樣數字的系列。這是因爲伴隨施工過程的一些個別條件的

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

測量單位名稱(即每一循環)	建築機構名稱	建築物名稱	1950年	開始時間	終止時間	延續時間	調查號次	觀察號次	頁次
束縛一次(6個箍)	莫斯科住宅建築公司	第二號樓房	10月5月	10時20分	12時50分	2時30分	5	3	4
觀察精確度爲0.2秒	施工過程名稱——用布仁式(Б; рин)車床彎紮直徑爲8公厘之鉄箍								

順序號	各組成部分名稱	循環 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	工人人數	測時概要 時間總和	循環次數	平均修正值	附註
1	把六根做箍之材料放到車床	13.8	14.2	12.8	13.4	14.0	19.6	12.4	13.4	13.8	14.0	12.8	20.2	13.2	12.8	14.2	1	174.8	13	13.4	口形 140
2	彎第一個彎曲	3.2	2.8	5.2	2.8	3.0	3.2	2.8	3.0	3.4	3.2	3.0	3.2	3.4	2.8	5.8	1	39.8	13	3.0	直徑8公厘
3	移動位置	33.8	34.2	31.8	33.2	31.0	30.8	29.8	30.4	32.6	32.8	33.2	33.6	31.8	30.4	30.8	1	480.2	15	32.0	用4號鋼
4	彎第二個彎曲	3.6	3.0	3.4	3.2	3.4	3.8	3.0	6.2	3.4	3.0	2.8	3.6	3.4	3.2	3.0	1	45.8	14	3.2	
5	把它放在一邊	3.0	2.8	2.6	3.0	2.8	3.2	3.0	3.2	3.4	2.8	3.4	3.2	3.4	3.6	3.0	1	46.4	15	3.0	
6	把鋼筋吊上車床	17.6	16.8	18.0	17.8	18.2	17.6	17.2	17.4	16.8	17.4	17.8	17.0	18.0	17.8	17.4	1	共計 262.8	15	17.6	
7	吊出成品並紮上號牌	25.8	26.2	25.6	26.0	26.2	25.6	26.4	27.2	25.8	26.4	27.4	26.2	27.2	26.8	27.0	1	395.8	15	26.4	或1′38″.6
	觀察者																	共計	98.6		

第三圖　用選擇法測時法卡片

作用受到那平常在觀察員方面不易察覺的變化，這種變化乃是引起在測時系列中的相應變化的。

在測定的系列中，如波動不大時，通常按組成部分作十五次至三十次測定，假使在系列之中遇有顯著波動的時候，那就要進行更長時間的觀察，並要盡力來確定波動的原因。

觀察完結後，要加工精修測時資料，並要將結果記入表內。同時要把所有按數來說顯著波動的延續時間刪去，這些時間乃是由於各種偶然原因所致成的時間。根據餘留下來的延續時間，求出平均數字。該數字即爲研究施工過程具體因素內的有關組成部分的正確延續時間。

第三節　寫實記錄法

寫實記錄法，可用以研究各種工時消耗，以及發現擬定定額時所必需的資料，因此，這個方法，在測時觀察的實際工作中，得到最廣泛的採用。

依照觀察對象，寫實記錄法分爲：個人寫實記錄法（Индивидуальный Фотоучет）和集體寫實記錄法（Групповой Фотоучет）兩種。

當所確定的和可以測量的產品是由於一個工人工作的結果得出來時，採用個人寫實記錄法。若所測量的產品是由於某些工人工作的結果，並在共同協助下進行時，應採用集體寫實記錄法，也就是由一名觀察員（Наблюдатель）同時檢定各個工人的工作。

測定時間可用有秒針之普通錶記錄時間。記錄時間採用三種基本方法：即（一）數示法（Цифровой способ）；（二）圖示法（Графический способ）和（三）混合法（Смешанный способ）。

（一）數示法：

數示法係將時間記在專備表格中，填寫表格之程序，列在第一表中。

填表時應遵照以下各點：首先將各組成部分之延續時間填入第7欄及第13欄中，再把時間總合起來。然後利用第7欄和第13欄中的延續時間，計算每一個工人在每一組成部分所消耗的時間，填入第3欄中；如果同時檢定兩個工人的工作，則所得時間，應以分數方式填寫，分子和分母，分列第一個工人和第二個工人所消耗的時間。

列在第三欄總計數字，與第7及第13欄總計數字相等時，則計算即屬正確。

如測時的最大準確性要達到5秒10秒或15秒時，應採用數示法。

（二）圖示法：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

教示法寫實記錄表

第1表

建築團體名稱	建築物名稱	1951年7月8日	開始時間	終止時間	延續時間	測查號次	觀察號次	頁次
住宅建築公司	甲　幢		7時30分	8時28分	0時58分	2	5	4
施工過程名稱			製造模板用的鎳合板					

順序號	各組成部分名稱	時間消耗量	觀察對象——5級木工						觀察對象——4級木工					
			組成部分號次	起止時間 點·分·	起止時間 秒	延續時間	產品數量	附註	組成部分號次	起止時間 點·分·	起止時間 秒	延續時間	產品數量	附註
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1	取工具	5′00″ / —		7–30	00	—			—	7–30	00	—		
2	準備一根排條	12′40″ / 15′30″	1	35	00	05′00″			6	36	30	06′30″		
3	在工地範圍內拿來一塊木板	05′40″ / 05′40″	2	47	40	12′10″	8 根排條		14	46	40	10′10″		選擇鎳合板
4	把一根排條鋪在工作台上	00′25″ / 00′20″	3	53	20	05′40″	2 塊木板	同4級木工搬4塊木板	4	47	00	00′20″		同5級木工搬4塊木板
5	把一塊木板鋪在工作台上	02′10″ / 03′20″	4	53	45	00′25″		4：2＝2	3	52	40	05′40″	2塊木板	4：2＝2
6	聚木板鑽並釘固之	02′40″ / 12′00″	0	58	50	05′05″			on	58	00	05′20″		共同談話
7	給量綫及檢驗	01′50″ / —	5	8–01	00	02′10″			5	8–01	20	03′20″		
8	刨平每一延長公尺鎳合板	15′05″ / —	9	02	40	01′40″	鋸去7端		6	06	50	05′30″		
9	鋸齊鎳合板末端（一端）	01′40″ / —	6	03	50	01′10″			0	12	00	05′10″		
10	將鎳合板翻面	00′20″ / 00′10″	7	05	40	01′50″			2	27	30	15′30″	12根排條	從下次鎳合板用
11	穿釘子脚	—	14	09	50	04′10″			14	27	50	00′20″		
12	鋸去板頭（一端）	01′15″ / —	8 12	24 26	55 10	15′05″ 01′15″	6.3 公尺4端	廢斧頭						
13	把製好的鎳合板放在一邊	—	6 10	27 28	10 00	01′30″ 00′20″			10	28	00	00′10″		
14	零星輔助工作	04′10″ / 10′30″							—	—	—	—		
o	休　息	05′05″ / 05′10″												
07	組織上造成的停工	— / 05′20″												
	總　計	58′00″ / 58′00″	—	—	—	58′00″			—	—	—	53′00″		

觀察者　　覆核者

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

如同時須觀察三個以上工人，及測時之準確性只須達到0.5分至1分鐘時，宜採用圖示法。仍利用寫實記錄法所規定的專備表格，填寫方式載於第4圖中

此表採用下列方法繪製：表的中間繪有許多方格，以綫數表示時間，填在小方格中，在每一組成部分中，繪出每個工人單獨的時間消耗，和數個工人共同工作的時間消耗。將結果填入「工分總計」欄中。並算出此欄共計數字，此項數字，應等於觀察延續時間（以分鐘計）乘工人人數．然後在「產品數量」欄中，填寫每一組成部分完成產品的數量。

用圖示法記錄時間，較數示法優點爲多，其中最重要的如：

1. 時間記錄清晰，減輕觀察者對結果之分析；
2. 登記手續簡單；
3. 整理圖表較爲簡易。

圖示法記錄時間之優點，正足以達到數示法所做不到的要求，因爲從圖示法中可得到所要求的精確度，而且又包括了工作過程的全部組成部分。

（三）混合法：

混合記錄法於集體寫實記錄時採用之，當同時觀察之人數爲三個以上，則利用數示法或圖示法均不能達到目的，因此，這個方法對於調查研究混合工作隊時特別有效。

混合記錄法之基本概念爲：觀察者用圖示法記載各組成部分的延續時間；而從事於完成一組成部分的工人人數，則用數示法分別記錄之。

檢定時，應將各組成部分之延續時間，記在圖之有關綫段中；但從事於完成每一組成部分之工人人數有變動時，於填寫新人數後．必須記錄這些暇息時間，因此各組成部分中如個別組成部分的工人人數變動，必將引起其他方面或其他組成部分工人人數的變動。

某些數示法的或圖示法的寫實記錄表中，所確定的各項觀察結果，必須在個別表格中，按循環過程或非循環過程的檢查記錄，加以整理。

檢查循環過程填寫表格，如第5圖。檢查非循環過程，列於第2表中。

各組成施工過程工序的產品單位，不同或不適合於全部施工過程產品單位時，定額的綜合就複雜了，這時應規定在第14欄中（第2表）的換算係數。

將所觀察的過程產品單位化爲工序產品單位的數字，稱爲換算係數。

將各組成施工過程工序單位與換算係數相乘所得之積，即爲該工序單位之工時消耗指標（參考第2表）。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

之準確性只須達到 0.5 分至 1 分鐘
規定的專備表格，填寫方式載於

有許多方格，以綫數表示時間，填
每個工人單獨的時間消耗，和數個工
工分總計」欄中。並算出此欄共計數
以分鐘計）乘工人人數，然後在「產
產品的數量。
爲多，其中最重要的如：
結果之分析；

到數示法所做不到的要求，因爲從圖
包括了工作過程的全部組成部分。

之，當同時觀察之人數爲三個以上，
，因此，這個方法對於調查研究混合

用圖示法記載各組成部分的延續時
數，則用數示法分別記錄之。
間，記在圖之有關綫段中；但從事於
，於填寫新人數後，必須記錄這些瞬
部分的工人人數變動，必將引起其他

表中，所確定的各項觀察結果，必須
程的檢查記錄，加以整理。
。檢查非循環過程，列於第 2 表中。
不同或不適合於全部施工過程產品單
定在第14欄中（第 2 表）的換算係

產品單位的數字，稱爲換算係數。
係數相乘所得之積，即爲該工序單位

觀察對象	建築機構名稱	建築物名稱	1950年	開始時間	終止時間	延續時間	調查次數	觀察次數	頁次
5級石工	其瑞科住宅建築公司	第二棟	10月17日	9時00分	10時00分	8時00分	1	5	4
3級石工	施工過程名稱：鋪砌兩塊磚厚的牆連同勾縫								

順序號	各組成部分名稱	時間	工一分總計 每一載行者	工一分總計 全部載行者	產品數量 每一載行者	產品數量 全部載行者	附註
1	裝置及移動腳手架 (一次)		02	4	1	2	① 檢查底層磚牆之
2	攪拌灰漿		02	13	1		正確性
3	刮上灰漿		12	21			
4	送磚		21	16			② 等待5級石工進
5	砌牆（立方公尺）		16	41	0.67	0.67	行鋪砌
6	檢查砌磚		41	11			
7	休息		11	11			
8	停工		06	3			
			05				
			02				
			60	120			
			60				

共計

觀察者＿＿＿＿　複核者＿＿＿＿

圖4　混合法寫實記錄圖表

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

測定單位名稱(一次循環)
1 次來回
第1,2,3及4頁

建築機構名稱	建築物名稱	1950年	開始時間	終止時間	延續時間	調查號次	觀察號次	頁次
莫斯科住宅建築公司	第一幢	11月3日	8 時00分	17時00分	8 時00分	2	5	8

施工過程名稱——在二級路面上用三噸汽車起重機搬運第三類材料，運距5公里。

順序號	各組成部分名稱	時間消耗(秒)總和	與全部時間百分比	每一循環工時消耗(以車一秒計)。1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	工人人數	計時概要 時間總和	循環次數	平均修正值	附註
1	裝貨前卸車	1970	5.0	115	120	130	135	125	140	130	125	135	145	120	150	135	140	125		1970	15	131	①和組長談話
2	打開車身板	710	1.8	55	40	45	40	50	45	55	40	45	55	50	45	50	40	55		710	15	47	
3	裝貨時停工	4980	12.5	270	300	330	290	320	340	360	300	320	400	360	310	370	390	320		4980	15	332	②在路上被迫
4	關上車身板	720	1.8	45	50	55	40	50	45	40	55	50	45	55	50	45	45	50		720	15	48	停留10分鐘。
5	載重運行	13430	33.7	900	820	920	950	890	910	820	950	900	840	870	910	940	890	920		13430	15	895	
6	打開車身板	715	1.8	50	45	50	40	50	45	40	45	50	55	50	45	50	45	55		715	15	48	
7	卸貨時停工	5720	14.2	300	320	340	310	360	370	850	340	370	390	340	360	350	350	370		4870	14	348	
8	關上車身板	735	1.9	55	40	45	50	55	40	45	55	50	55	40	45	55	50	55		733	15	49	
9	回空	10800	27.3	630	690	700	680	720	740	690	630	12802	710	650	610	680	720	660		9520	14	806	
	共計	39780	100																			2578	2578÷42'5"8

編製者　　第5圖　寫實記錄法循環整理表　　覆核者

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第2表

寫實記錄法非循環整理表

寫實記錄法 | 建築準備不周造成的各種 | 1951 年 | 四 | 第幾週間 | 整理期間調查開始時間 8時00分 | 調查終了時間 17時00分 | 2 | 4 | 頁次 6

住宅建築公司第5號住宅 | 8月15日 | 9時00分 | 17時00分 | 8時00分

（參考第1、2及3表之記錄） | 施工過程名稱——在仰頂上用石灰石灰漿砌牆的修光引綫。

順序號	各組成部分名稱	工時消耗						完成產品					損失	工時消耗						附註
		第一個工的人數	第二個工的人數	第三個工的人數	第四個工的人數	全部工的人數	工分比	工序或部分名稱	位	以各組工序或部分計	第一個工的人數	第二個工的人數	第三個工的人數	第四個工的人數	停工係數	第一個工的工的	第二個工的工的	第三個工的工的	平均數	每過一程施加工位	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
Ⅰ必須消耗的工時																				
1	鋪綫、設置及拆除規尺	108	40	—	148	12.4	1公尺	—	—	—	66	1.0	全部引綫裏公尺	—	—	—	2.24	2.24		
2	製造砂漿	64	240	—	304	25.4	1立方公尺	—	—	—	1.9	0.03	66	—	—	—	160.00	4.80		
3	打底	62	138	—	200	16.6	1平方公尺	—	—	—	21.6	0.33	66	—	—	—	9.26	3.06		
4	用規尺幫助抹伸	116	—	—	116	9.7	1公尺	—	—	—	66	1.0	公尺	1.76	—	—	1.76	1.76		
5	補養高低不平處	72	—	—	72	6.0	1處	16	—	—	16	0.24	50	4.50	—	—	4.50	1.08		
6	用規尺抹伸搭平	76	—	—	76	6.4	1公尺	66	—	—	66	1.0	1.15	—	—	—	1.15	1.15		
7	施工地點整理工作	14	46	—	60	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.91		
8	休息	30	52	—	82	6.8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1.24		
9	法定中斷	—	40	—	40	3.3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.64		
	共計	542	556	—	1098	91.6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16.85		
Ⅱ損失時間																				
10	停工	58	44	—	102	8.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		
	共計	600	600	—	1200	100	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—		

編製者……　　覆核者……

第四節　工作日寫實法

爲了查明工時損失之大小及原因，採用這工作日寫實法。正確的工作日寫實法，是能够製定消除工時損失的一些措施的。此外，工作日寫實法對於標定輔助工時消耗定額，還可以供給必需之資料（如準備結束工作，休息等）。

用工作日寫實法時，將工時記入寫實表內，儘先採用圖示法和混合法。

爲了在使用工作日寫實法的時候能够得到必需的資料起見，這些資料的觀察和整理，應使用特別編製的目錄表，其中不但包括工時損失的特徵，而且還說明引起損失的原因。例如，用工作日寫實法時，僅有由於組織上的停工工時消耗綸數是不够的，還應找出如材料供應停工；技術處理不及時等所造成損失之各種停工資料。

工作日寫實法的各項結果，應記入特備之表格中，填寫的方法例舉於第3表中。工作日寫實法的綜合結果，原記入「工作日寫實結果彙總表」。這一表格的填寫實例見第4表。

第3表

工作日寫實結果表（正面）

定額研究站……

1950年8月20日　　第29/08號

第1號住宅建築公司事務所所長（梯，西蒙諾夫）建築第七幹仕屋，砌磚牆工程，石工突擊組組員梯·巴浦洛夫（關於工作隊長，梯·尼古拉耶夫隊）工作日寫實結果表

觀察日期：1950年8月12日 工作班：自8時至17時	工班組織							
	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅴ	Ⅵ	Ⅶ	共計
	—	—	1	—	1	—	—	2人

工地上技術人員

職稱	姓名	出勤次數	出勤總時間（分鐘）	與上班時間之百分比	曾作何指示
工地主任	波波夫	1	2	0.4	
工長	米哈伊洛夫	2	6	1.3	關於勾縫厚度不得大於12公厘檢查墻的中綫有無製立
工作隊長	尼古拉耶夫	2	10	2.1	

根據俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部1950年出版的定額與單價（НиР）計算的成本核算單。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

定額與單價(HmP)號碼	工 程 概 要	完成數量	每單位時間定額（以工時計）	全部工作量與標定工時定額之乘積（以工時計）
第8節—2 第 一 表 7 —甲 欄	用標準磚、砌兩塊磚厚的外牆上有40%開口。	2千塊	5.6	11.2
第8節—2 第 一 表 3—丁 欄	砌厚1½塊磚的內牆	1千塊	5.1	5.1
共 計 (H)		—	—	16.3
完成定額情況	實際：$\frac{60\times H}{B}\times 100=\frac{60\times 16.3}{929}\times 100=105.3\%$			
	可能：$\frac{60\times H}{A}\times 100=\frac{60\times 16.3}{840}\times 100=116.4\%$			

第 3 表

工作日寫實結果表（反面）

工 時 平 衡 表

順序號	工時消耗種類	時間消耗（工分）	百分比	意 見 與 建 議
	Ⅰ.必須消耗的時間：			
	甲、有效工作			
1	準備結束工作	37	4.0	
2	按技術水準分配之基本工作	625	67.3	普通工担任運磚
3	未按技術水準分配之基本工作	70	7.5	
4	輔助工作	18	1.9	
	有效工作共計	750	80.7	
5	乙、休息	82	8.8	
6	丙、法定中斷	8	0.9	
7	休息及法定中斷共計	90	9.7	
	有效消耗總計（A）	840	90.4	
	Ⅱ.損失時間：			
	甲、偶然的及多餘的操作：			
9	由於磚縫超過厚度，改做部分	57	6.1	
10	偶然的及多餘的操作共計	57	6.1	
	乙、違反勞動紀律			工人午飯休息時間分爲兩班，因食堂來不及供應全部工人開飯。
11	工地午飯後遲到	10	1.1	
12	違犯勞動紀律共計	10	1.1	
13	由於送磚延誤的停工	22	2.4	必須保證把磚及時送到工地。
14	停工共計	22	2.4	
15	損失共計	89	9.6	
	工時消耗總計（B）	929	100%	

總 結 論

佔總數9.6%的大部分損失時間，其所以引起的原因，是可以在最近根絕的、消除這些損失以後，工作隊勞動生產率可以提高10%以上。

編 製 者.....　　覆 核 者.....

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 4 表

工作日寫實結果彙總表

工地：建造第七幢住屋(以全部工時百分數計)

日期：自1950年6月12日至1950年6月25日　　工種：磚工

順序號	工時消耗種類	觀察課數及日期	第一號 6月12日	第二號 6月14日	第三號 6月15日	第四號 6月17日	第五號 6月18日	第六號 6月19日	第七號 6月21日	第八號 6月22日	第九號 6月24日	第十號 6月25日	加均權平值
		小組(工作隊)	巴浦洛夫	索洛夫葉夫	古可夫	巴甫洛夫	索可洛夫	烏加洛夫	曾彼可夫	蘇金	洛索夫	薛彼金	
		每班人數	2	4	2	4	4	2	2	4	2	4	30
	Ⅰ.必須消耗的時間 甲、有效工作												
1	準備結束工作		4.0	1.2	5.6	3.2	4.5	5.5	4.1	3.9	2.8	6.1	4.0
2	按技術水準分配的基本工作		67.3	50.3	61.2	70.0	58.7	48.8	52.4	49.3	69.2	58.1	58.1
3	未按技術水準分配的基本工作		7.5	18.9	8.3	6.4	15.1	29.1	21.2	25.2	10.0	14.2	15.7
4	輔助工作		1.9	2.0	1.5	1.9	2.2	3.2	4.5	2.7	3.4	3.1	2.6
	有效工作共計		80.7	72.4	76.6	81.5	80.5	86.6	82.2	81.1	85.4	81.5	80.4
	乙、休息		8.8	6.7	10.3	7.4	8.0	6.1	6.2	4.3	2.7	5.9	6.5
	丙、法定中斷		0.9	—	0.5	0.6	1.7	—	1.2	—	—	3.6	1.0
	休息和法定中斷共計		9.7	6.7	10.8	8.0	9.7	6.1	7.4	4.3	2.7	9.5	7.5
	有效消耗共計		90.4	79.1	87.4	89.5	90.2	92.7	89.6	85.4	88.1	91.0	87.9
	Ⅱ.損失時間												
甲	偶然的和多餘的操作		7.2	15.3	2.6	4.5	0.6	2.1	3.2	4.4	4.8	0.7	4.8
乙	違反勞動紀律		—	5.69	—	—	0.9	—	0.6	—	—	0.7	0.2
丙	停工		2.4	20.	10.0	6.0	8.3	5.2	6.6	10.2	7.1	7.6	7.1
	損失時間共計		9.6	20.9	12.6	10.5	9.8	7.3	10.4	14.6	11.9	9.0	12.1
	完成定額情況(以百分數計)	實際可能	105 115	111 512	108 115	120 125	98 105	95 105	101 110	97 110	109 120	104 110	105 114

編製者……　　覆核者……

第五節　簡便觀察法

上述三種觀察方法（測時法、寫實記錄法及工作日寫實法），都能保證取得完全符合於技術定額標定的要求的資料。但是這些觀察工作都是繁重的工作。

在施工過程中，常常需要進行略爲正確的觀察資料，其目的僅爲說明某項定額不能完成之原因。因此，欲簡化觀察，必須將各組成部分項目予以適當合併，減少測時的精確度，並利用簡單格式記載之。

各觀察組成部分之合併項目，可以使用第1圖，即是：有效工作、休息、法定中斷及損失時間（即偶然的或多餘的操作、停工及違反勞動紀律）。

使用各種簡便觀察方法，一定必須將所調查出來的施工過程的特徵，予以簡要記錄，因爲沒有這個，就不可能檢查觀察員的工作和結論。

第六節　研究施工過程及擬定定額

着手擬定每個施工過程定額時，首先必須詳細地研究施工過程的眞相，並了解對工程施工及工程接收的現行技術規程、生產指導規程、勞動保護規章及技術安全規章、以及同那要被標定的過程相類似的各工種的現行產量定額。此外，必須研究在完成此項施工過程時所採用的斯達漢諾夫式工作方法。

各種斯達漢諾夫式工作方法的研究結果，都要用「斯達漢諾夫卡片」的形式來編成，其編製方法得適用下列方案：

甲、總報告書

一、施工過程之全部項目。

二、施工機構及工程對象名稱。

三、轉到斯達漢諾夫式操作方法之前，或在斯達漢諾夫式操作方法之後，工作隊（或小組）的人員編制，須按每一種職稱及等級分別列出。

四、完工產品（或結構物等）技術說明書，必須附以圖樣及照片。全部建築物整個的主要報告書（用途、主要尺寸、結構特徵等）。

乙、操作方法

一、採用斯達漢諾夫式操作方法以前。

在這一部分卡片內，對於原先採用的方法，毋須詳細記載，僅提到原先

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

方法壞的方面和缺點。

二、採用斯達漢諾夫式操作方法時，必須記錄：

1. 操作地點。操作地點必須詳細寫明：工地大小範圍、各工作者分佈位置、材料、工具、設備及產品的佈置情況。並且必須附以簡圖及照片。

2. 生產工具。採用斯達漢諾夫式操作方法所用工具、設備及機器，須附表冊及記錄。特別應注意斯達漢諾夫式工作者發明的或改進的生產工具。並依其性質，且須分別以圖表照片貼於記錄本中。

3. 工地用料供應設備。運輸方法、工人佈置、裝卸方法、改修動綫路等等都要記錄。

4. 工作內容及勞動分工。其中包括組成施工過程的工序目錄及執行者的清單。

5. 技術作業過程。詳細記載技術作業過程，直到工人動作（工作的動態）。每種操作之組成部分延續時間要分別列入測時的資料內。對於各執行人所完成的工序彼此協調情況的記錄。尤應特別予以注意。其中應附表格照片及圖解。其目的是在對斯達漢諾夫式工作者方法，給以詳盡的敘述

6. 勞動生產率指標。每1～2旬中，應有斯達漢諾夫式工作者產量彙報，要特打破記錄指標，特別地給提出來；要做出斯達漢諾夫式工作者的產量與現行定額比較資料（以共計數或百分數表示）。

7. 斯達漢諾夫式工作者的工作日制度。列出以百分數計的工時平衡表，其中休息時間、技術上與組織上的停工，應各別分開填明。

丙、報告書及結論

斯達漢諾夫式工作者工作方法總報告書，凡已經研究者，應特別標明可以進一步改良的遠景，俾便廣泛運用斯達漢諾夫工作方法，作爲施工領導的具體措施

凡已填妥的卡片，必須會同斯達漢諾夫式工作隊及技術人員討論，並結合所作指示予以校正。

在了解施工過程及必需理論知識後，進行技術標定極重要的環節，亦即標定施工過程中實現的技術組織因素（條件），這些因素是足以保證工人及技術人員能夠使用更好的工作方法的。

根據事先已進行研究的各項問題和許多斯達漢諾夫式工作者的各種操作方法，以採用新工具或設備爲原則，來編製新的、最完善的操作方法。

作爲標準的測時觀察的對象，必須應擇適當工人所執行的工作，這些工人應當都能嫻通本行技術作業，其熟練程度要與所做的工作相稱。

實行這種觀察，其目的是在於檢查所擬定的技術組織因素是否適當，俾便推行到生產上去。

選擇標準測時觀察對象後，工人須詳細了解所擬定的因素（條件），在必要時應當舉習新的操作方法，還要熟悉使用新工具或設備等。爲了按照所擬定的因素（條件）做好施工過程組織，應當預先保證供應工人以必需的合套良好的工具及設備，對於材料及半成品，必須保證繼續不斷地運送等等。標準的測時觀察，亦如平常一般地列出來。

在觀察開始之前，先把施工過程劃爲各組成部分，要選擇對於工序部分的產品單位和擬定觀察延續時間 經驗證明，技術定額標定工作，驟然看來，兩個相同的施工過程，其技術組織因素（條件）完全相同時，每產品之單位工時消耗，彼此可能發生百分之三十到四十的差別。這種差別說明這些因素（條件）相同僅僅是表面上的，由於確定某些因素（條件）作用的複雜性、不易獲得準確的記錄（如工人技術水平、材料及產品質量，工具持久性等）。

因此，在2—3小時內，採用各種短時間的觀察，或者甚至在一個整工作班的時間內，採用各種觀察，還是不能提出定額的根據，因爲在這樣的觀察資料上所制定出來的定額，可能造成錯誤，爲了提出定額的根據，通常是要做好幾次測時觀察，並且在技術定額標定工作的經驗（實踐）上曾經規定下列觀察延續時間的設計定額：當標定每一種不同的個人操作過程定額時，要進行4～6個半工作班的觀察（半班觀測），（最好是觀察2～6個人）；當標定小組的操作過程定額時，要進行3～5個半工作班的觀察（半班觀測）。

當標定特別複雜和大量施工過程的定額時，觀察延續時間增加爲1.5至2倍。當同一施工過程有數個方式（種類）時，要標定它的定額，那就要對每一個施工過程的附加方式（種類），（除了第一個以外），將上述的計劃觀察定額，增加百分之二十至五十，這個要視施工過程被標定的種類的總數多少、修正測時資料圖解方法的使用是否可能、以及其它的情形如何而定。

第七節　修正標準測時觀察結果的方法

修正測時觀察資料的主要方法如下：

一、採用「平均修正法」，找出算術平均指標。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

二、圖解整理法。

觀察結果的算術平均指標的確定方法在本章第2節『測時法』中已經敘述，這個方法，要在一系列觀察的結果屬於同樣的（同一種類的）施工過程的技術組織因素（條件）的時候使用。

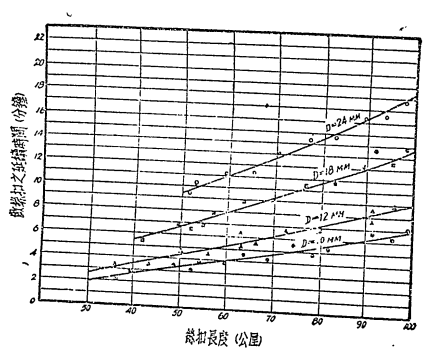
在觀察一種施工過程的各種方式，而這種或那種指標的數值彼此不同時，要採用圖解整理法。例如鋸不同直徑的松樹圓木；抹不同厚度的灰漿縫；鑽不同深度的孔眼等。

圖解整理法，是要將施工過程的該組織部分中所得的一切延續時間繪製在圖表之上；要研究圖中所有各點的位置，以便綜合觀察的資料並在正在被研究的指標數值變化的影響之下發見該組成部分的延續時間變化特點（如深度、厚度、直徑等等）。

根據分析繪在圖上的各點的位置，即可繪出一條或數條曲綫，這種曲綫，是表明在各種因素（條件）作用下的組成部分延續時間的變化的。

圖6的曲綫，乃是示明根據螺紋的直徑和絲扣的長度來刻螺栓上的螺紋的延續時間的關係曲綫。

圖上所標出的每一點就是一次計時觀察的結果。粗圓點爲直徑10公厘的絲扣；三角點爲直徑12公厘的絲扣；黑方塊爲直徑18公厘的絲扣；小圓圈爲直徑24公厘的絲扣。



第6圖 螺栓旋絲扣測時觀察整理

綜合觀察結果的圖解整理法，可以避免一些較大錯誤，能够決定未知的延續時間，並可得到符合於所研究的施工過程特性中難以確定又不穩定的因素的平均數值的結果。此外，利用圖解整理法，在實物上沒有直接觀察過因素數值的時候，也能確定確定各相當組成部分的延續時間，例如，利用已繪好了的圖表，可以找出絲扣長度爲75公厘與螺紋直徑爲18公厘，在螺絲扣上刻絲是需要10分鐘。

第五章　手動過程和機械化過程定額標定法的特點

第一節　擬定個人或工作隊（或小組）手動工作過程定額

擬定手動施工過程技術組織因素時，必須特別集中注意：

一、工作地點；

二、工作過程的成份及工作隊各小組之技術熟練程度；

三、最好的工程施工方法。

擬定工作地點時必須考慮：

一、工人應當盡可能在動作上要非常便利，使其在工作時所費體力爲最少。

二、對於常用工具，必須放置離工人較近的地方。各種材料必須儘可能地分佈在鋪設或加工的最近地點，但以在那個時候不妨碍工人在工地範圍內必要的行動爲原則。搬運材料的路綫，應當合理地設計。

三、工作地點必須保持特別清潔整齊。凡在施工過程中不使用的材料、工具及備品，不應當堆放在工地範圍內。

技術熟練的工人，必須合理使用。爲此，應從工作過程內容中把一些比較簡單的工序分開，交付技術水平較低的工人去做，或者讓一名或數名技術水平較低的工人去帮助熟練技術工。在這種情況下，把個人工作過程轉變爲工作隊或小組的工作過程。

如從工作過程中劃出若干工序，交付特設的輔助工或稍有技術的工人去做，但是這些工序必須是與其他工序沒有組織上的聯系而且不需要熟練工人經常監督及指導的時候方可這樣去辦。譬如把材料搬往工地的運輸工序就是如此，如果一些工序須要幾個工人協力來做，則保持工作隊或小組的工作過程組織，仍爲必要。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

工作隊或小組的工作過程的擬定，就是在於確定工作隊（或小組）在質量上及數量上最爲正確的編制和工地的組織並且在於個別工人間責任關係（職責）的稱職的分配，更在於所有編入工作隊（或小組）的工人在操作上的協調一致。採用專爲達到上述目的所進行的初步標準觀察的資料，作爲擬定這些工作過程的根據。

首先決定爲完成包括在工作隊（或小組）過程內容中的個別工序所需要最少的工人人數，然後擬定爲全部整個過程所須要的工作隊或小組的人員編制。

至於每一單獨工序所用最少工人人數和工時設計消耗，應採用初步標準觀察的資料；而工人等級，則須根據技術標準等級手冊來規定。按照勞動分工方法來擬定工作隊或小組工作過程時，要用有效工作來保證所有的參加者都有工作，若是熟練工人負担略少時，容許以不按其熟練程度的工作使那些有熟練程度的工人部分地去做，有一些工作過程，當擬定工作隊或小組的人員編制時，須力求保持他們的經常組織。這樣的工作隊或小組，與那不斷變動人員編制的工作隊或小組來比較，是能够保證把勞動生產率提得更高的。經驗證明，由於不能完全利用相當等級工人技術熟練程度時所造成的不大的損失，因工作隊或小組的工人勞動協調而提高了的勞動生產率便可將其彌補而有餘。

下列第5表中，引用輕混凝土小磚砌牆（厚一塊磚）勞動分工舉例，並確定小組人員編制。

根據勞動分工方法，用兩個方案來編定執行工作的計劃，第3欄係按符合於鋪砌過程的個別工序，列出約需工時消耗，這些消耗，是由於初步的測時觀察結果來被查明的，並已化爲整個全部工作過程應用之單位（即如一平方公尺磚牆）。

第一方案的五級石工，按技術水平充分利用其技能，其他等級的工人，則按其他工序，部分地加足他們的工作。

第二方案係五級石工負担着四級及三級工人的一部分工作，因此不能充分利用他的技能。

在選擇操作方法時，基本上要採用優秀的斯達漢諾夫式工作者的經驗。如遇好幾個在勞動生產率上具有同等價值的斯達漢諾夫式工作者方法的時候，則宜採用大多數建築工人易於接受的方法而其設備、裝置又較便宜者。

將完成同樣工作的幾個斯達漢諾夫式工作方法加以細心研究和比較，因而設計這些工作進行方法的新方案，並且要採用和統一其中某些更好的方

確定小組人員編制及勞動分工

第5表

順序號	組成工序名稱	一平方公尺牆身約計工時消耗（工分）	按工資等級手冊規定的工人等級	勞動分工第一方案					勞動分工第二方案	
				五級石工	二級普通工	第一個三級石工	第二個三級石工	四級石工	五級石工	三級石工
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	拉緊探綫	1.0	5+2	0.5	0.5	—	—	—	0.5	0.5
2	調撥灰漿	2.8	3	—	—	2.2	0.6	—	—	2.8
3	抹灰漿	4.5	3	—	—	4.5	—	—	—	4.5
4	運　磚	3.3	2	—	3.3	—	—	—	—	3.3
5	送磚到牆上	3.0	2	—	3.0	—	—	—	—	3.0
6	砌　磚	5.0	5	4.5	—	—	—	0.5	5.0	—
7	用鑽磚填塞	6.0	3	—	—	—	6.0	—	3.5	2.5
8	勾　縫	6.2	4	—	—	—	—	6.2	6.2	—
9	檢查砌體	2.0	5	2.0	—	—	—	—	2.0	—
10	輔助工作	1.2	—	—	0.2	0.3	0.4	0.3	0.3	0.9
	共　計	35.0	—	7.0	7.0	7.0	7.0	7.0	17.5	17.5

法。這樣所擬定了的工作方法，必須在生產的條件下予以實驗的檢查。

要以標準測時觀察資料爲根據，來擬定工時定額，

擬定手動工作過程時間定額的時候，按本篇第2章所述種類，計算操作所需工時消耗，計有：

一、有效工作（基本工作，輔助工作，及準備結束工作）；

二、休息及法定中斷。

要按每種已經規定了的正確工時消耗數值，求出全部工時定額數值。

對基本工作的正確工時消耗　規定手續如下：

1．對各有關產品單位（即各組成部分產品單位）每一組成工序，分別求出工時定額；

2．自各組成工序單位至全部施工過程產品單位，求出變換係數。

製定各組成工序之工時定額後，可以擬訂各種施工過程，依照各種施工過程可能求出各項定額，例如，擬定輕混凝土小磚砌牆的工時定額，所用工時過程種類爲牆厚一塊磚，一塊半磚和二塊磚。

由產品在結構上及性質上所引起的變換係數，是應根據分析有關的結構

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

來計算的（例如，對每一平方公尺木板（人行板）需用多少釘子；對每一立方公尺片石可鋪砌若干平方公尺或可鋪若干延長公尺等）。

同結構物不直接關係的換算係數，是要以標準測時觀察整理分析資料爲根據來求得的（例如，對每一立方公尺砌體所需要移動擔筐的次數等）。

然後將各組成部分工時定額，乘以有關變換系數，求出基本工作工時定額數值。

至於輔助工作工時消耗，按照合理勞動組織及生產組織條件，根據已進行整理及分析的工作日寫實法資料，以工班延續時間百分率規定之。

與總工作百分率相關係的準備結束工作必需工時消耗，普通是以所有工班之延續時間百分率來求出的。規定此項工時消耗定額，可照規定輔助工作工時消耗定額方法辦理。

至於與任務相關係的準備結束工作所必須的工時消耗，不按任務（即產品）的大小計算，而是以工時消耗百分率來求得的，這個百分率是對現在被標定的施工過程的基本工作的工時總消耗的百分率。

必要的休息工時消耗，應以工班延續時間百分率求得之。這些消耗的定額，也是須以工作日寫實法整理和分析資料爲根據制定之。在個別的情況下，對於增加休息時間，應視在不同操作過程中的疲勞程度，照實際經驗標準求得之。

對於個別組成部分求得必需工時消耗定額後，就可製定工作過程的全部定額。如挖一立方公尺Ⅱ類土壤，用手推獨輪車移運，規定正常工時消耗如下：

一、基本工作……60分鐘
二、輔助工作……佔全部工時2.5％
三、準備結束工作……佔全部工時1.5％
四、法定中斷（處理）……佔全部工時1.0％
五、休息……佔全部工時20.0％

所以挖一立方公尺土壤總工時定額規定爲：

$$\frac{60\times100}{100-(2.5+1.5+1.0+20.0)}=\frac{6000}{75}=80\text{工分，或}1.33\text{工時。}$$

第二節　擬定機械化過程定額

擬定機械化過程定額之主要工作步驟，乃是要擬定：

一、機械化過程的工作地點；
二、管理機器的工人標準定員；
三、機器工班標準制度。

一、規定機器1小時純工作的正常生產率

規定機器在1小時內純工作的正常生產率，標準測時觀察及算出定額，亦爲主要步驟。

標定機器循環動作定額時，可將1小時純工作的正常循環數　乘以機器在一個循環中所生產的產品數量，即得出循環機器1小時純工作的正常生產率。決定1小時純工作正常循環數目時，必須規定每一循環的正常延續時間，如此就必須同時計算每一循環各組成部分的正常延續時間。此時可發生下列方案。

1．每一循環組成部分即爲機器的工作，僅視機器構造及其運行能力，求出機器工作的延續時間。例如，起重機昇之升高或起重桿掛鈎之升高，汽錘之衝擊等。

此時每一循環組成部分之延續時間，必須比照各種延續時間及比較分析各種延續時間求得之：一、根據機器說明書的資料用計算方法所得的延續時間。二、由測時觀察結果所得的延續時間。

在某些情況中，列入定額內的每一循環的各組成部分之延續時間，可能比機器說明書中所規定的資料高出若干。例如用起重機吊起貨物的正常延續時間，必大於按機器說明書中所載的起重速度而計算出來的延續時間。因爲後者之速度係對一定工作而言，沒有考慮到在開始吊起時速度的加足及吊起終止時速度的降低。

2．每一循環組成部分即爲機器的工作，它的延續時間依照被處理的對象的性質而定，或爲幾手並動工作，或爲無荷重（循環）的空放工作。

在此種情況下，每一循環組成部分延續時間，只有根據在組織良好的機械化過程下所得的測時觀察資料來確定。按機器說明書而計算出來的延續時間，對於在工作過程中規定每一循環的正常延續時間，僅起檢查作用而已。

3．每一循環組成部分之延續時間，是受着那對產品質量而規定的一定技術要求來限制的，或者是受着那技術因素及技術規章來限制的。例如，在混凝土攪拌機臥形筒內攪拌混凝土的延續時間，決定於工作進行中的技術條件；汽車行駛距離的延續時間，就要受行車規章來限制。

如遇此種情形，必須按照有關的技術條件與規章來規定每一循環組成部分的正常延續時間，而不是根據測時觀察的資料。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

4. 每一循環組成部分，代表着（乃是）不可避免（容許）的無荷重空循環（空轉）或循環中的停工，因此，循環的延續時間，要視工人小組的實際經驗（靈活性）、人數、組織機構而定，或視設備和輔助設施之種類與構造如何而定。例如，混凝土攪拌機的攪拌斗裝入混合物時的停工、裝和卸平車時或起重機掛鈎時的停工、打樁機移動時的停工均屬之。

規定上述每一循環的各組成部分正常延續時間，其目的在使利用此項循環各組成部分延續時間的工人可能實現提高勞動生產率之合理化措施。

規定機器的每一循環各組成部分之正常延續時間後，就可以求出整個循環正常延續時間，通常是將各組成部分的正常延續時間相加而得。

機器1小時純工作的正常生產率，等於機器1小時純工作各循環的正常數目，乘以機器循環一次所完成的產品數量。

確定機器循環一次所完成的產品數量，大都採用測定法與換算法（例如，測定挖土機循環一次挖土數量，混凝土攪拌機循環一次拌合混凝土數量等）。

當規定連續動作的機器，每小時純工作的正常生產率時，可發現下列重要情況：

1. 機器的正常荷重，乃是十分固定的數值，這種數值就是以機器篩造上的特點作爲先決條件的。這種機器可用普通垂直灰漿攪拌機爲例，量出料斗邊緣高低，能精細求得它的正常荷重。在這一情況下，同時保持在機器說明書中所規定的運行速度及其正常荷重，即可測得在一定時間內每機器產品數量。以所得產品數量除以工作時間（以小時計），即爲機器1小時純工作正常生產率。

2. 機器的正常荷重，乃是較難確定的數值。此類機器可用碎石機和洗石機爲例。確定單位時間內石子通過碎石機兩頭間的正確數量是很困難的，或在洗石機內確定同時通過石子的正確數量都是很困難的，只有在工程師和技術員的領導下進行專門考察，才能找出此項數量的正確結果。

3. 機器的生產率，要視送料方法及送料組織而定。例如，決定履帶運輸機的生產率，須視每一個送料方法（如用手送料、料斗送料、由特設的送料器送料等）如何分別來決定的。

4. 具有自動送料裝置的機床（即用機器操作）。機床1小時純工作的正常生產率可用計算的方法來規定。

5. 用人工送料的機床（機手並動操作）。在這種情況下，要用公式求得標準的送料速度，並對產品的接收規定精確的技術條件，這種條件是要符

合於所採用的速度的。這種情況是特殊的，因爲由於所出產品質量顯著降低的結果而使用人工送料的車床生產率大爲增加。

二、擬定管理機器的工人小組

擬定工程機器工人定員時，可將工作於機器的工人，分爲下列基本類別：

1. 直接管理和養護機器的工人（如摩托機手、拖拉機手、機械員、司機員等）；

2. 直接在機器旁邊給機器裝入材料以及卸除產品（拿開或挪開）的工人；

3. 做其他工作的工人。

要按照每一類工人分別來規定定員，對於管理機器所需的工人人數，一般是不會引起疑問的。很顯明，例如拖拉機應由一名拖拉機手來操縱，摩托車應由一名司機來駕駛，混凝土攪拌機應由一名司機來管理等；但是，在這個時候應當注意，在某些情況下可由一個工人管理幾個地點離得很近的機器，就可減少工人人數，或用技術水平較低的工人部分地代替技術水準高的工人。

爲循環機器從事裝卸材料的工人標準定員，是要根據專門的測時觀察資料來求得的，同時要規定機器每一個循環有關的各組成部分的延續時間。

對連續動作的機器，確定所需工人人數時，應以機器裝卸工時消耗資料及所規定的機器1小時純工作的正常生產率爲計算的根據。

規定『其他工作的工人』標準定員，應以在他們所要完成的工序上所做的測時觀察分析結果爲根據。

三、擬定機器工作班的正常調劑辦法（制度）

擬定機器工作班的正常調劑辦法（制度）時，必須進行下列調查：

1. 在工作班時間內機器的法定中斷（容許停歇）；

2. 正常週率及中斷（停歇）的最小可能延續時間；

3. 施工時的工作佈置細節（工作班班數及其延續時間、午餐中斷時間等）。

規定機器工作班的調劑辦法（制度）時，應考慮機器管理的單獨特點，並以下列條例爲根據：

1. 如果可能，必須要把對機器上油、刪除、洗滌及應做的其他類似的工序，同其他不可避免的中斷合併起來，或在工作日開始之前、或在午飯中斷時間之內或在工作結束以後來做。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2. 假使機械化過程生產的產品需要迅速使用（如混凝土及灰漿），應在工地工作日結束之前，進行整理機器工作，並要使其最末一批產品，在工程上的工作總的完了時，正好完全用在工程上。

3. 工人在工作日內的工作程序，對某些機器的利用效果上，可能引起本質上的影響，此項程序爲管理機器以及其完成相鄰工作過程所需要者；在多數情況下，對於這一類的工人，應爲他們指定各種的開工和竣工的期限，那就較爲適宜了。

擬定機器工作班的正常調劑辦法（制度）時，應規定下列基本時間要素：

1. 工人上班期限；
2. 開工前準備機器的延續時間；
3. 在操作開始時與午飯中斷後，機器有效工作的開始限期；
4. 午飯中斷前及操作結束前機器有效工作終止限期；
5. 保養機器工序的起止時間及延續時間（上潤滑油、洗滌、工作後整理等）。

四、擬定機械化過程定額

規定上述要素之後，即可算出機器工作班內的機器利用正常係數，其數值爲K_g。例如，若使用機器爲8小時，消耗於班內純工作者爲7.2小時，那末按工作班的時間，機器正常利用係數爲：

$$K_g = \frac{7.2}{8} = 0.9。$$

確定出1小時機器純工作正常生產率與各工作班的正常調劑辦法（制度），並擬定了最合理的機械化過程技術組織因素（條件）後，就可進行標準的測時觀察。觀察之主要目的，在於觀察所規定的機器生產率與各工作班調劑辦法（制度）是否正確。

根據測時資料的結果，在機器正常生產率的數值上和在工作班時間內機器利用正常係數的數值（K_g）上加以修正，算出機器的和參加工作的工人的產量定額。

將擬定的機器正常生產率，乘以工作班內純工作小時，求得機器工作班的產量定額。例如，250公升混凝土攪拌機之正常生產率爲每小時6.95立方公尺，當K_g爲0.9時，其工作班內之純工作小時數值爲7.2。因此，混凝土攪拌機工作班內產量定額爲：$6.95 \times 7.2 = 50$立方公尺混凝土。

用簡單的計算，可以把機器的產量定額，換算爲按產量單位計的機時定額。上例中每立方公尺混凝土攪拌機的機時定額爲：

$$\frac{8}{50} = 0.16台時。$$

將機時定額乘以規定的工人標準人數，即求得工時定額。例如，電動混凝土攪拌機，由一名五級機械工來操縱，則每立方公尺混凝土五級機械工的工時定額爲：

$$0.16 \times 1 = 0.16工時。$$

第六章　材料消耗定額標定法

所謂在施工過程中的材料消耗定額，就是在正確使用材料的條件下這個過程中對每單位產品所規定的材料數量。

材料消耗定額，不僅預先規定了任何結構物或結構部分的直接消耗量，而且也規定了不可避免的廢料及損失，此項廢料及損失，通常是用直接消耗量的百分數來標定的。

標定材料消耗定額，通常採用下列四種方法：

1. 工程統計法（Техничесий Учет）；
2. 觀察法（Наблюдение）；
3. 試驗法（Лабораторный Метод）；
4. 數學計算法（Расчетный Метод）。

以工程統計法求得材料消耗定額，係將對某項工程發出的材料、所完成的產品及竣工後餘料進行實際衡量。

觀察法使用於工地，因此，在進行施工過程時，必需做測定及記錄工作。此法較比工程統計法正確，能够確定不可避免的廢料和損失百分率。

試驗法係在實驗工作中所必須者，保證所有測定的精確性。此法可以注意到技術因素（條件）與材料之關係和注意到成品的質量。

數學計算法乃爲根據有關的結構物的研究來從理論上計算材料的定額，

當製定材料消耗定額及其合理技術組織因素（條件）時，通常是同標定勞動力和機械定額一樣，要製定統計與觀察資料。標定各類建築材料消耗定額時，應根據材料之固有特性，把它分成各類：

第一類　在建築工程中，以成品使用的成件材料（如門窗、小便池、洗面器、大便桶等）。此類材料用數學計算法規定其數量；不考慮廢料及損耗。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第二類　各種成件材料，如磚、鑛碴混凝土磚及塊石等，用上述各項方法標定時，可同時採用數學計算法和檢定法，將所得結果加以比較，求出廢料定額及損失定額。

第三類　各種成件材料，若在使用前須要加工（如木料、玻璃、屋頂鋪等），應當特別注意正確地確定廢品定額　標定此類材料、應用數學計算法較爲合宜，因爲廢品定額的大小，在極大程度上乃在於對所要完成的結構選用材料是否正確而定。

第四類　爲安裝結構物而使用的成件安裝材料（如釘子、螺絲、鉚釘、螺栓等），其定額以比較分析觀察結果和數學計算法爲根據而標定之。同時應當特別注意標定正確的損失定額（譯注：其廢料定額應等於零）。

第五類　標定不規則的塊狀材料定額時，（如片石、圓石等），首先規定堆料之空隙率。鋪砌此項材料或爲實體時，通常是採用工程計算法來標定的，同時須與灰漿消耗額相結合，才能找出石料的全部消耗定額，且須注意定額的比例，是會隨与工石料鬆緊程度而變化的。

第六類　體積較大的鬆散材料（如沙子、卵石、鑛碴等），在其使用之前應當進行精確測量。這些材料的鬆散度，可用試驗法測定之。其損失定額，等於工地運輸時的灑散、風化及保管時下層的污穢之總和。另外還有在材料加工時可能受到的損失。

第七類　混凝土、灰漿、瑪蹄脂（Мастика），以及類似的材料，於加工製造時，運輸時和灌築成爲實體時，要標定它的正確損失定額是最爲困難的。

用試驗法和觀察法，可直接測定材料損失定額，故較爲合宜。惟觀察時應特別注意在施工過程中對材料實行精確的測定，因此，必須備好精密的測量容具。

第八類　液體材料（如沃利夫油—Олифа、石油瀝青—Нефтебитум等等），作爲表面被覆物使用時（如油漆、用混合劑做被覆物等），是會引起特別困難的。欲標定此類材料定額，應當同時並用試驗法和觀察法，才能獲得最好的效果。

所有作爲擬定建築材料消耗定額基礎的資料　應當編成單獨的說明書或者是另在附於所要研究的施工過程定額擬定書上的總說明書內闢爲一章。

第二篇　工資等級定額標定法

第七章　工資等級定額標定法的基本概念

第一節　合理工資制度對提高勞動生產率的作用

工資等級定額標定法，基本上包括標定施工中的工資定額及工資制度問題。合理的工資制度，是現在促成提高勞動生產率基本環節之一，因而，必須給以工人合理的定額和合理的單價，使其能反映工程實質因素及刺激勞動生產率之增長。在社會主義經濟中，合理的工資制度，不僅必須考慮勞動支出數量，而且必須考慮勞動支出質量。因此，工資制度中必須首先規定熟練勞動與不熟練勞動間之差別，和繁重勞動與輕易勞動間之差別。

約・維・斯大林同志論消除工人工資平均主義問題指出：「……就須取消平均主義，打破落的工資標準，要消滅這種弱點，就須定出適當的工資標準，注意到熟練勞動與不熟練勞動，繁重勞動與輕易勞動間的差別。」（約・斯大林　列寧主義問題，俄文本第十一版，第334頁至第335頁）。

執行黨與政府的指示，爲建築工人具有高度勞動生產率，及斯達漢諾夫式工作創造條件，這是建築機關最重要的任務。約・維・斯大林同志曾指導說：「除此而外，還須使工人處在相當的勞動條件下，使他們有可能來好好工作，提高生產率，改善產品質量。所以，必須在企業內適當地組織勞動，使生產率能够一月高似一月，一季高似一季。」（約・斯大林，列寧主義問題，俄文本第十一版，第337頁）。

第二節　結算工資和等級工資概論

計件工人完成質量良好的產量定額，應領取的工資，稱爲結算工資。結算工資分爲每小時的、每日的和每月的三種。建築工人，多採用按小時結算的計件工資，至於汽車司機和裝卸工人，則以按月結算的計時工資爲主。

凡在建築工程中按時間計算工作的工資，應採用等級工資。

第三節　工人等級表、等級係數表及工資表

建築工人工人等級表是一個比率表，爲對技術熟練程度不同的各工種工資水準所規定的比例。這個比例，以等級係數確定之。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

工人等級表與工資表

第6表

指標		等級						
		I	II	III	IV	V	VI	VII
計件建築工	等級係數	1.00	1.09	1.21	1.37	1.61	1.88	2.33
	每日工資	9—16	9—98	11—09	12—59	14—71	17—22	21—34
	每小時工資	1—14.5	1—24.7	1—38.6	1—57.3	1—83.9	2—15.5	2—66.7
計件金屬工	等級係數	1.00	1.09	1.22	1.38	1.62	1.90	2.36
	每日工資	9—39	10—25	11—42	12—99	15—22	17—86	22—17
	每小時工資	1—17.4	1—28.1	1—42.7	1—62.3	1—90.3	2—23.3	2—77.1
計時建築工	等級係數	1.00	1.08	1.19	1.33	1.53	1.81	2.16
	每日工資	8—0.7	8—70	9—58	10—73	12—38	14—62	17—40
	每小時工資	1—00.9	1—08.7	1—19.7	1—34.1	1—54.7	1—82.7	2—17.5
計時金屬工	等級係數	1.00	1.08	1.19	1.34	1.55	1.84	2.20
	每日工資	8—34	9—03	9—94	11—19	12—96	15—36	18—38
	每小時工資	1—04.3	1—12.8	1—24.3	1—39.9	1—62	1—92	2—29.8

第7表

計件與計時建築工人等級表與工資表

工人種類		等級係數及工資（底布一支比）		等級						
				I	II	III	IV	V	VI	VII
木工	建築工（把上工除外）	等級係數		1.0	1.12	1.26	1.43	1.62	1.97	2.42
		結算工資	以日計	10—18	11—31	12—81	14—55	16—50	20—01	24—58
			以小時計	1—27.1	1—41.8	1—60.1	1—82.0	2—06.3	2—50.1	3—07.3
	金屬工（焊工除外）	等級係數		1.0	1.12	1.27	1.44	1.64	2.00	2.46
		結算工資	以日計	10—57	11—81	13—37	15—24	17—34	21—08	25—98
			以小時計	1—32.0	1—47.6	1—67.1	1—90.5	2—16.7	2—63.5	3—24.8
焊工	露天及車間施工	等級係數		—	—	—	1.45	1.65	2.01	2.48
		結算工資	以日計	—	—	—	15—53	17—70	21—54	26—58
			以小時計	—	—	—	1—94.1	2—21.2	2—69.2	3—32.3
	限窒工程施工	等級係數		—	—	—	1.45	1.65	2.01	2.48
		結算工資	以日計	—	—	—	15—53	17—70	21—54	26—58
			以小時計	—	—	—	2—58.8	2—95.0	3—59.0	4—43.0

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

工人類別	等級係數及工資（盧布—戈比）		等級							
			Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅴ	Ⅵ	Ⅶ
計時工人 建築工	等級係數		1.0	1.09	1.21	1.35	1.53	1.81	2.15
	等級工資	以日計	8—07	8—82	9—75	10—87	12—38	14—62	17—40
		以小時計	1—00.9	1—10.2	1—21.9	1—35.9	1—54.7	1—82.7	2—17.5
計時工人 金屬工（焊工除外）	等級係數		1.0	1.10	1.22	1.36	1.55	1.84	2.20
	等級工資	以日計	8—34	9—14	10—14	11—35	12—96	15—37	18—38
		以小時計	1—04.3	1—14.3	1—26.8	1—41.9	1—62.0	1—92.1	2—29.8
計時工人 露天及地面施工	等級係數		—	—	—	1.37	1.56	1.85	2.22
	等級工資	以日計	—	—	—	11—53	13—19	15—66	18—77
		以小時計	—	—	—	1—44.2	1—64.9	1—95.7	2—34.6
計時工人 閉塞工程施工	等級係數		—	—	—	1.37	1.56	1.85	2.22
	等級工資	以日計	—	—	—	11—54	13—19	15—66	18—77
		以小時計	—	—	—	1—92.3	2—19.9	2—61.0	3—12.8

附註：對於計件把生工的結算工資，每日工資爲15盧布05戈比，每時工資爲1盧布38.1戈比。

目前建築工程中工人等級採用七級制，各種專業的建築工人，都按表中等級劃分。規定的工人等級，就是它們的技術水準指標，同時也就是他們的工資標準。

按技術標準等級手册規定工人等級。每一種工資等級係數與所規定工人的等級是相符合的。對於技術標準最低的工人，應採用第一級，而技術標準最高的工人則採用第七級。

第6表爲俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部在1951年實行的建築機構工人（建築工人和金屬工人）等級表及工資表。

第七表爲俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部，規定在列寧格勒、斯摩稜斯克以及其他城市的施工機構，所有計件工資和計時工資的建築工人，在1951年採用的工人等級表和工資表。

第6表中的工人等級表，對於計件建築工人最低和最高級工資標準比值爲1：2.33。

等級係數（1.09,1.21,……2.33）說明這些等級大於第一級的工資若干倍，並作爲確定工人等級的結算工資及等級工資之用。例如，按照第6表，一級計件建築工人以日結算工資規定爲9盧布16戈比，而三級工人等級係數爲1.21；三級工人以日結算的工資爲11盧布09戈比，這是將一級工資乘以等級係數求得的（9盧布16戈比×1.21）。再從每小時工資1盧布38戈比乘以8小時，同樣求得三級工人以日結算工資爲11盧布09戈比。

從第6表所示，工資等級係數數值，各等級間的差額是累進增加的，例如，二級與一級間之差額爲0.09，五級與四級間之差額爲0.24，而七級與六級間之差額進而爲0.45。這樣的比值，目的在使技術熟練工人與技術生疏工人勞動支付之間，構成應有的差額。

自第6表資料中得知，計件工人以日結算的工資，是從一級計件建築工每小時1盧布14.5戈比，及計件金屬工1盧布17.4戈比算起的。爲了求得其他等級工人以日結算的計件工資，可乘以相應的等級係數而得。按時計的每日等級工資，是從計時的一級計時建築工算起的。計時建築工共值爲1盧布00.9戈比，而計時金屬工則爲1盧布04.3戈比，其他等級金屬工每日等級工資，可乘以相應的等級係數而得。

在工作隊（或小組）中各工人的工資，如屬結算工資（計件的），或等級工資（計時的），應按比例分配之。惟此項工資應與工人原有等級相稱，及與實際操作期間成比例。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第四節　平均等級係數與平均工資等級

平均等級係數，說明工作隊或小組成員的技術熟練程度。

研究平均等級係數，可使用列在第6表中的工資等級表。例如，由五個計件建築工組成的小組，其中三個2級工，兩個4級工，試求其平均等級係數。從工人等級表中得知，二級工工人等級係數爲1.09，4級工爲1.37。

小組平均等級係數爲：

$$\frac{(1.09\times3)+(1.37\times2)}{5}=1.20。$$

如果知道工作隊式小組的平均等級係數或平均結算工資（或等級工資），在標定定額工作實踐中，必需求出平均工資等級。現在研究下面求平均工資等級的兩個例題。

1．計件建築工工作隊的平均等級係數爲1.50。自工人等級表中得知，4級工工資係數爲1.37，而5級工爲1.61。因而，本例題之平均工資等級，係在4級與5級之間。

5級工人等級係數與4級之差爲（1.61－1.37）＝0.24。

全除平均工人等級係數大於4級之數爲1.50－1.37＝0.13。

因此，工作隊工人等級係數大於4級之數將爲（0.13：0.24）≈0.54，亦即4＋0.54＝4.54級。

2．計件金屬工小組平均結算工資爲13盧布50戈比，照第6表，4級工結算工資爲12盧布99戈比，5級工結算工資爲15盧布22戈比。

因此，平均工人等級必在4級與5級之間，而5級與4級結算工資之差爲：

15盧布22戈比－12盧布99戈比＝2盧布23戈比。

全除平均結算工資大於4級之數爲

13盧布50戈比－12盧布99戈比＝0盧布51戈比。

小組平均結算工資大於4級之數爲（0.51：2.23）≈0.22，亦即4＋0.22＝4.22級。

第五節　單　價

單價就是爲完成單位工作，對計件工人而支付的工資。單價是結算工資和工時定額的函數　將小組每小時平均工資乘以工時定額，即得單價。例如，俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部規定的「建築安裝工程定額與單價」（1953年版）第9節——33中，爲在整體結構中澆築混凝土，用震動器搗固，鋼筋混凝土柱的最小方面寬度爲0.45公尺，每一立方公尺鋼筋混凝土，工時定額和單價載明爲$\frac{1.35}{2-18}$，分子表示以「工時」計之工時定額，而分母爲計件單價，以盧布及戈比計算之。這個小組是由一個5級混凝土工和一個3級混凝土工組成的。

按計件建築工結算工資，五級工每小時工資爲1盧布83.9戈比，三級工爲1盧布38.6戈比，因此，小組每小時平均工資爲：

$$\frac{1\text{盧布}83.9\text{戈比}+1\text{盧布}38.6\text{戈比}}{2}=1\text{盧布}61.3\text{戈比}。$$

將小組每小時平均工資，乘以工時定額，求得單價如下：

1盧布61.3戈比×1.35＝2盧布18戈比。

這個數字正與原定額表中之單價相符。

茲研究建築上水道和下水道內管路裝設衛生器具的例子。按照俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部規定的「建築安裝工程定額與單價」第16節——8中（1949年版），在三個螺絲托架上裝設洗面台規定的工時定額與單價爲$\frac{1.35}{2-25}$。

此項工作，小組中規定由一個5M級鉗工，一個3M級鉗工來做，字母「M」表示他們的工資是比照金屬工工人等級係數計算的。

計件金屬工規定結算工資，計五級工每小時爲1盧布90.3戈比，三級工爲1盧布42.7戈比，因此，小組每小時之平均工資爲：

$$\frac{1\text{盧布}90.3\text{戈比}+1\text{盧布}42.7\text{戈比}}{2}=1\text{盧布}66.5\text{戈比}。$$

將小組每小時平均工資，乘以工時定額，求得1盧布66.5戈比×1.35之單價等於2盧布25戈比，這個數字正與定額中的單價相符。

完成的工作，必須滿足施工技術因素，及驗收時質量指標的要求，質量指標寫在「定額及單價」之各欄或各章緒言中。

由於工人過失造成劣品的修整或返工工作，是不能付給工資的。

如果修整劣品對於施工將有損失時（如多用一些材料，延長工作計劃限期等），在建築物上經過技術監督者鑑定以後，這種劣品是可以允許不修整的。但根據俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部「定額與單價」總則第20章內規定，應准予支付勞動力工資，但此種工資的計算不得超過計時

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

工資的50%。

第六節　地區工資係數

爲了使用計件工資者的結算工資表和等級工資表以及各種單價表，將蘇聯領土區域、省、州和各共和國，劃分爲各別地區。按各別地區情況規定修正係數，而確定增減計件工資基本單價。

第6表就是俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部規定的工人等級表工資表，以及建築安裝工程單價表（1949～1950年版），已劃分爲十個地區，在俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國地方使用。

各自治共和國，邊區和省是根據俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國在1947年9月1日行政區域劃分的，並按照以前的修正係數列入表中。

1．第一地區：

巴什基里亞蘇維埃社會主義自治共和國；布良斯克省；沃龍涅什省；庫爾斯克省；斯大林格勒省及其他。

2．第二地區：

阿穆爾省（外約旦鐵路以北）；卑爾曼斯克省（卑爾曼城，赫奔城，及堪遙拉克斯克區除外）及其他。

3．第九地區：

位於北極圈的區域。

綜上所述，俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部規定的「定額與單價」（1949—1950年版）中的單價，是分爲十個地區計算的。俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國其他地區，使用這些單價時，應採用其中修正係數，這些係數是爲各共和國不同地帶，於計算小組或各工人結算計時工資而規定的，該項工資已列入「定額與單價」各章節中。

各共和國、各邊區及各省之不同地區，共全部修正係數表，列於「定額與單價」總則中。

應用修正係數的方法如下：例如，俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部規定的「建築安裝工程定額與單價」（1950年版）第9節—26中，爲在共礎中安裝一噸鋼筋，主鋼筋直徑爲19～26公厘，規定的單價爲9盧布32戈比。

規定小組成員計時工資爲1盧布48戈比。建築工程分佈在第6地區。根據「定額與單價」總則中修正係數表，與此相適應的建築工程單價，採用之修正係數爲1.255。因此，工程單價爲9盧布32戈比×1.255＝11盧布70戈比。

第八章　職名等級技術標準手册

建築企業工人職名等級技術標準手册，係供劃分工人等級及規定操作等級之用。

第一節　操作等級與工人等級

在職名等級技術標準手册中，依照操作的複雜性，責任性和繁重性，劃分爲各種等級。

建築與安裝操作之複雜性，視建築與安裝結構的特徵，按組成工程的個別工序與工人動作的繁複，以及機械化程度和所用機械與工具的繁簡而決定之。

建築與安裝工程區分爲：1.簡單，2.較難，3.複雜，4.繁重四種。

把材料移到搭架上去及把磚砌人方框中屬於簡單操作；粉灰，紮直鋼筋屬於較難操作；用規板粉灰，安設複雜鋼筋混凝土結構的鋼筋，製造門窗屬於複雜操作；捆扎鋼筋混凝門窗架的鋼筋，鑄造鑄鐵管承口及鑄造直徑大於500公厘的連接部分，接合複雜的梁架，屬於繁重操作。

操作責任的輕重，須根據該產品質量是否違反技術要求或違反技術安全規則，因而引起不同的損失及其後果嚴重程度而定。

建築與安裝工程，按其責任性又分爲：1.無責任（Неответственные）；2.稍有責任（Малоответственные）；3.一般責任（Ответственные）；4.特別責任（Особо ответственные）四種。

用手推獨輪車移運材料，篩碎石，鐵上抹機壓油屬於無責任；切鐵、研削圓木、嵌普通玻璃屬於稍有責任；澆注混凝土、砌磚、安設鋼筋屬於一般責任，砌工廠烟囪，操縱複雜機械、拼接和架設大跨度的過梁，屬於特別責任。

操作的繁重性，應視工人體力消耗多寡及上班時操作延續時間長短而定。

按操作的繁重程度分爲：1.輕易，2.較繁重，3.最繁重三種。

粉刷工作、室內安裝電綫、安設門窗等，屬於輕易操作；粉灰、砌石、研削圓木、澆注混凝土，屬於較繁重操作；人力做土方工作、人力彎粗鋼筋、縱向鋸開圓木，屬於繁重操作。

上述各種情況，均按執行工作時的條件（操作的複雜性、責任性、繁

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

重性）決定工人等級。

規定工人等級時，若工人僅能執行本等級操作是不够的。工人必須能够做到下列各項：1.能執行本等級的一切操作；2.保證產品質量（能符合技術因素）；3.能完成現行的產量定額；4.按技術熟練程度來說，不僅會做本等級的工作，還要會做與本專業相符合的、手册中規定的、較低等級的工作。例如：六級木工，除了要具備技術標準中六級木工的工作能力外，還要具備五級和四級木工的工作能力。

除此以外，工人必須能够分析詳圖（即按其等級在操作過程中直接採用的詳圖）；必須了解技術安全規則及防火措施；善於使用和養護與工作有關的工具及機械；善於佈置自己的工地；善於校正及磨快所用工具；能分析材料及半成品的質量和等級。

第二節　制定職名等級技術標準手册之基本原則

職名等級技術標準手册，是按不同工程種類分章編成的。爲了簡化手册內容及使用方便起見，某一工種祇編入在某一章內，其他各種建築工程均可適用。

建築工人的每一工種，手册中係按其在生產中與執行是項專業操作的複雜性、責任性、和緊重性的程度來劃分等級。

在職名等級技術標準手册中規定的各種工人技術標準的組成，見第8表（1944及1951年建築出版委員會版）。

第8表

工人技術標準組成表

等級	工人等級比重（百分數）		
	建築工	金屬工	共計
1	——	——	——
2	2.5	——	2.0
3	52.3	0.5	42.2
4	20.4	27.5	21.7
5	17.5	25.5	19.0
6	5.6	31.1	10.6
7	1.7	15.4	4.5
	100.0	100.0	100.0

爲了建設人民委員部建築工業系統中的工人，而於1944年4月13日批准的（1944及1951年建築出版社）職名等級技術標準手册，在重工業建築企業部施工工程中，及在俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部16個城市中（參考第十章第一節第九段）均採用之。對於俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部的其他城市中或地區中心之建築工程，則採用1939年7月二十九日蘇聯人民委員會建設委員會批准的、並經全俄職工會同意的建築企業工人職名等級技術標準手册。

手册中於規定工種等級之後，即在每一節列出工人技術標準鑑定表，亦即操作一覽表，凡同工種同等級的工人，必須能獨立完成產品質量（符合於技術因素），並能完成現行產量定額。

載在手册中的技術標準鑑定表，是不够全面的，僅規定了部分普通常見的操作而已。

未在手册鑑定表中預先規定的操作究應屬於何種等級？可按規定在手册中的各種操作分析研究之。

凡按金屬工結算工資支付之工種，均以字母「M」表示之。決定工人等級時，應通過不少於三種操作的考試鑑定，此項操作，要符合技術標準鑑定表中的規定，其勞動生產率又能依照現行產量定額，完成質量良好的產品。

第三節　建築安裝工程個別工種技術標準鑑定表

現在把人民建設委員會工業建築系統工人職名等級技術標準手册（1944年版）中的一些舉例，摘錄於下：

第七章　石料工程

第100節　三級石工

拆除片石圬工的基礎及墻，用手拆除磚砌圬工，清除磚上灰漿。

在高級工人領導下作爲助手，（調製灰漿、往墻上送磚、鋪灰漿、堵墻、取出樣板、帮助掛準綫等）。

第104節　七級石工

做出單件石块，依照樣板砌曲綫形外墻。用磚和用規則石料砌圓柱。砌築十字式多拱密集式和球式拱圈。複雜嵌磧，需要藝術加工及多花樣的外墻砌磚圬工，特殊形式的砌磚圬工，有雕面的砌磚圬工。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

重性）决定工人等級。

規定工人等級時，若工人僅能執行本等級操作是不够的。工人必須能够做到下列各項：1.能執行本等級的一切操作；2.保證產品質量（能符合技術因素）；3.能完成現行的產量定額；4.按技術熟練程度來說，不僅會做本等級的工作，還要會做與本專業相符合的、手册中規定的、較低等級的工作。例如：六級木工，除了要具備技術標準中六級木工的工作能力外，還要具備五級和四級木工的工作能力。

除此以外，工人必須能够分析詳圖（即按其等級在操作過程中直接採用的詳圖）；必須了解技術安全規則及防火措施；善於使用和養護與工作有關的工具及機械；善於佈置自己的工地；善於校正及爽快所用工具；能分析材料及半成品的質量和等級。

第二節　制定職名等級技術標準手册之基本原則

職名等級技術標準手册，是按不同工程種類分章編成的。爲了簡化手册內容及使用方便起見，某一工種祇編入在某一章內，其他各種建築工程均可適用。

建築工人的每一工種，手册中係按其在生產中與執行是項專業操作的複雜性、責任性、和緊重性的程度來劃分等級。

在職名等級技術標準手册中規定的各種工人技術標準的組成，見第8表（1944及1951年建築出版委員會版）。

第8表

工人技術標準組成表

等級	工人等級比重（百分數）		
	建築工	金屬工	共計
1	——	——	——
2	2.5	——	2.0
3	52.3	0.5	42.2
4	20.4	27.5	21.7
5	17.5	25.5	19.0
6	5.6	31.1	10.6
7	1.7	15.4	4.5
	100.0	100.0	100.0

爲了建設人民委員部建築工業系統中的工人，而於1944年4月13日批准的（1944及1951年建築出版社）職名等級技術標準手册，在重工業建築企業部施工工程中，及在俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部16個城市中（參考第十章第一節第九段）均採用之；對於俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部的其他城市中或地區中心之建築工程，則採用1939年三月二十九日蘇聯人民委員會建設委員會批准的，並經全俄職工會同意的建築企業工人職名等級技術標準手册。

手册中於規定工種等級之後，即在每一節列出工人技術標準鑑定表，亦即操作一覽表，凡同工種同等級的工人，必須能獨立完成產品質量（符合於技術因素），並能完成現行產量定額。

載在手册中的技術標準鑑定表，是不够全面的，僅規定了部分普通常見的操作而已。

未在手册鑑定表中預先規定的操作究應屬於何種等級？可按規定在手册中的各種操作分析研究之。

凡按金屬工結算工資支付之工種，均以字母「M」表示之。決定工人等級時，應通過不少於三種操作的考試鑑定，此項操作，要符合技術標準鑑定表中的規定，其勞動生產率又能依照現行產量定額，完成質量良好的產品。

第三節　建築安裝工程個別工種技術標準鑑定表

現在把人民建設委員會工業建築系統工人職名等級技術標準手册（1944年版）中的一些舉例，摘錄於下：

第七章　石料工程

第100節　三級石工

拆除片石圬工的基礎及墻，用手拆除磚砌圬工，清除磚上灰漿。

在高級工人領導下作爲助手，（調撥灰漿、往墻上送磚、鋪灰漿、填墻、取出樣板、帮助掛準綫等）。

第104節　七級石工

做出單件石块，依照樣板砌曲綫形外墻。用磚和用規則石料砌圓柱，砌築十字式多拱密集式和球式拱圈。複雜裝璜、需要藝術加工及多花樣的外牆砌磚圬工，特殊形式的砌磚圬工，有鏡面的砌磚圬工。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第十五章　各種暖氣裝置

第 207 節　三級鉗工

在火坑上或乾沙器上將砂烤乾，在高級工人領導下作爲助手。

第 211 節　七級鉗工

連接及裝配水管零件。擬定水管零件草圖，用手工鑽好直徑大於 100 公厘的鐵水管。拼裝直徑大於 100 公厘水管。拼裝鑄鐵鍋爐。裝置鑄鐵的和鋼的鍋爐。在有裝置的設備下，取下或清除一些地方。在機器運行中調整抽水機與電動機間之傳動皮帶。拆卸、拼裝、及裝配汽動抽水機和注水器。用水壓試驗暖氣裝置及鍋爐。

第九章　基本工資制度

第一節　計件與計時工資制度

建築工程中採用兩種基本工資制度，即計件工資和計時工資。

計件工資制度的本質，是工人的工資不受限制，根據勞動生產率確定之，即以計件單價乘以質量良好的產量求得之。計件工資制度，是支付工資最合理和最進步的方法。

計時工資制度，是根據工作時間的長短來支付工資，與完成工作多少無關。此種工資，是根據工人的等級和所做工時之長短，按照以小時計之等級工資表來計算的。

計件工人結算工資按照計時工資支付時，僅在特殊情況下，對個別工種且與現行定額手冊之規定相符，才能允許的。關於此點「建築安裝工程定額與單價」（НиР）總則中，已有指示。

如果按工程進度表情況，機器製造出來的產品不可能充分利用時，因而，機器不能完全開動，不能達到規定的標準產量，工程首長（如工段、事務所）有權將零托司機、技師、機車司機、司爐及直接管理或養護機器等等工人，改按小時支薪，也就是根據標準規定的等級和金額計件工的計算率支給工資。

凡使用機器操作時，運送材料的運輸工人，利用機器運送加工材料時的裝卸工人，運送成品的工人及從事上述工作的普通工人，均須按照計件單價支付工資，同時不能調動這些工人去做按小時計算工資的操作。一定要保證

這些工人充分利用每一個工作日，保持他們原等級的標準工資水平，並按機器實際生產率，將管理機械工人適當減少。

凡從事機器操作的工人，不論工班組織及工作進行情況如何，均須按照操作性質合理運用機器的全部能力，不得按照計時工資支付。例如，挖土機、蒸汽及履帶起重機、築路機、蒸汽機、摩托車、拖拉機、汽車等。

在下列情況下，可以採用計時工資：如小修理工作，管理重要機器的值班鉗工及電氣裝備工等。此外，凡不是由於工人的過失而發生的停工現象，則按每小時支付計時工資。

第二節　三種工資累進方法：直接計件、計件累進及包工工資

（一）直接計件工資

所謂直接計件工資，是指支付工人勞動產品的工資時，按直接計件單價計算，而不以完成定額指標做標準。

茲假定由12個人組成的挖土工作隊，接受一個月要挖出1500立方公尺Ⅲ級土壤的任務，基坑深度按1.5至3.0公尺分層挖掘，產量定額按照俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部「定額與單價」（1949年版）第4—7節每工挖5立方公尺辦理　每立方公尺之單價爲2盧布40戈比，在規定期內，工作隊完成了2,250立方公尺土方。

此時，全部工資，應根據完成的工程數量及每方單價2盧布40戈比來計算，即爲：

2盧布40戈比×2,250＝5,400盧布。

（二）計件累進工資

所謂計件累進工資，是指支付工人勞動產品的工資時，是隨完成定額指標的增長，增加單價支付工資。

例如，工人超過規定定額所完成的產品，應按下列規定增加單價支付工資。

完成定額：

自100到110%時，按全部超過定額部分之　15%計算
自111到120%時，按全部超過定額部分之　30%計算
自121到150%時，按全部超過定額部分之　60%計算
超過150%時，按全部超過定額部分之　100%計算

上例如採用計件累進工資制，則工作隊完成的定額爲 $\frac{2,250\times100}{1500}$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

=150%。因此，按上述獎金比率，超額的750立方公尺，必須按增加單價60%計算。因此，挖土工作隊全部工資應爲：（2盧布40戈比×1500）+（2盧布40戈比×1.60×750）=6,480盧布。

採用計件累進工資制計算工資時，可利用計件累進加貼表，這個加貼表中數字，可按完成定額超過部分之百分數，乘以基本計件工資總數，即得加貼額（參考附錄1）。（譯者註：如上例，超過定額部分爲50%—即十位數爲5，個位數爲0，查得加貼額爲20.0—即20%）。

這個表是根據下列公式計算出來的：

$$Д=\frac{K\cdot П\cdot 100}{B},$$

其中：$Д$——按全部基本計件工資總數計之加貼額（以百分數計）；

K——按比率增加的單價係數，如上所述，即$K_1=0.15$；$K_2=0.30$；$K_3=0.60$；$K_4=1.0$；

$П$——完成定額超額部分的百分數；

B——總共完成定額的百分數。

再按上述例題，因爲完成定額超額部分是50%，把它代入這一公式，即爲：$Д=\frac{0.60\times 50\times 100}{150}=20\%$。

工作隊基本計件工資總數爲：

2盧布40戈比×2250=5400盧布。

因超額完成定額，工作隊之加貼額共爲：

5400×0.20=1080盧布。

工作隊全部工資應爲：

5400+1080=6480盧布。

除採用上述計件累進工資比率表外，爲了鼓勵完成及鼓勵超額完成施工計劃底目的，對於企業中最重要之工業部門建築安裝工程，按工程之複雜性與重要性，還有採用其他各種計件累進工資方案的。

計件累進工資制，僅適用於能够保證統計所完成的工作量及能統計所耗費工時的工程處所。

計算計件單價時，其超額完成部分，若超過現行產量定額100%，可採用附錄2比率表。

工作隊完成的工作，如其工程質量符合於技術因素時，應按計件累進制支付工資。

對機師、汽車司機等人如能保護機械良好，節約燃料、滑潤油、橡皮等材料，則另按規章補支獎金。

（三）包工工資

包工工資制，係按工程最後結果計算工資總數，例如，蓋好全部屋頂，砌完一層樓房全部磚牆等。

凡包工單上所列產量定額，係根據各種定額而規定者，則可按此項包工單，求出計件累進工資。同時若完成生產任務所費時間，比規定的限期縮短，則包工單上除按直接計件單價列支工資總數外，並按計件累進單價加貼額另列一行。

工地主任應根據日曆計劃及工作隊實際達到的勞動生產率水平，規定完成生產任務的限期。

凡縮短限期完成任務，應按附錄3比率表計算加貼額。

用規定的完工期限與實際完工期限之差乘以100，除以每一包工單中規定完工期限，即可求出縮短工期的百分數。

在工作時間內，若工作隊人數不變時，縮短工期的百分數C，按下式求得之：

$$C=\frac{(C_1-C_2)\times 100}{C_1},$$

其中：C_1——規定完工期限，工天；

C_2——實際完工期限，工天。

將定額中規定的時間除以工作隊（或小組）隊員人數，求出完成生產任務規定期限。

例如，砌磚墻工程，係由10個工人組成的工作隊擔任，完成此項工程的現行定額，需要250工天，工資規定爲3500盧布，則完成生產任務規定限期爲：

$$\frac{250}{10}=25 \quad 工作日。$$

若實際完工期間爲20工作日。則提前完成任務縮短工期的百分數爲：

$$C=\frac{(C_1-C_2)\times 100}{C_1}=\frac{(25-20)\times 100}{25}=20\%。$$

按照比率表（參考附錄3），對基本計件工資總數之加貼額爲12%。

因此，由於縮短工期，工作隊基本工資之加貼額爲：

3500×0.12=420盧布。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

則工作隊全部工資爲：

3500盧布＋420盧布＝3920盧布。

如在工期內，工作隊的人數有所變更時，或依照生產情況，須遷調工人至別的工作崗位（如氣候條件，供應材料間斷等），則縮短工期的百分數 C，按下列公式求得之：

$$C=\frac{(Д_H-Д_Ф)\times 100}{Д_H},$$

其中：$Д_H$——按現行定額計算完成工作量的工天數；

$Д_Ф$——完成工作量，實際上用去的工天數。

例如，某工作隊爲完成鋪砌1½塊磚厚，體積25萬塊磚的墻，按定額需要216工天，工資總數爲3050盧布，工作隊的工人變更數，爲自10人到16人，共耗費151工天。

因此，縮短工期的百分數爲：

$$C=\frac{(Д_H-Д_Ф)\times 100}{Д_H}=\frac{(216-151)\cdot 100}{216}=30\%。$$

按比率表（參考附錄3）提前完成任務的加貼額爲18%，等於：

3050盧布×0.18＝549盧布，

則執行此項工作任務單的工資共計爲：

3050盧布＋549盧布＝3599盧布。

發給包工工作任務單的工資加貼額總數，應按第十七章的估價單例題計算。

必須指出，包工工資制是最有效果的制度，因爲完成和超額完成任務是建立在工人的直接利害關係上，並足以促進勞動生產率的提高。

第三節　個別工人和工作隊中的工資核算法

各工人間與工作隊之計件工資總數，是由各計件工作任務單彙總而成的。

工作隊或小組成員間的計件工資單價和計件累進工資單價之分配，必須按照各人工作時間、等級係數，或依現行工資等級技術標準手冊，對該工人規定的等級所應支付的計件工資付給之。

茲假設某計件建築工工作隊，其隊員爲6人，全部工資總數爲2699盧布45戈比，工作隊係按照下列技術標準編制的，其每一成員工作日數如下：

七級工人一名工作了24天
五級工人一名工作了25天
四級工人一名工作了26天
四級工人一名工作了25天
三級工人一名工作了26天
三級工人一名工作了24天

共計　150天

現在照工作時間，及各工人計件工資，按比例分配工資總數。

首先，按第七章第6表計件工資表，求出已做工作日之工資總數：

七級工人21盧布34戈比×24＝512盧布16戈比
五級工人14盧布71戈比×25＝367盧布75戈比
四級工人12盧布59戈比×26＝327盧布34戈比
四級工人12盧布59戈比×25＝314盧布75戈比
三級工人11盧布09戈比×26＝288盧布34戈比
三級工人11盧布09戈比×24＝266盧布16戈比

共計　2076盧布50戈比

因此，假若工作隊全體工人只按工資表來做工作，其工資總數只有2076盧布50戈比，但工作隊實際所得工資爲2699盧布45戈比，故附加工資係數爲

2699.45：2076.50＝1.3。

照附加工資係數，每個工人結算工資應爲：

七級工人512盧布16戈比×1.3＝665盧布81戈比
五級工人367盧布75戈比×1.3＝478盧布08戈比
四級工人327盧布34戈比×1.3＝425盧布54戈比
四級工人314盧布75戈比×1.3＝409盧布17戈比
三級工人288盧布34戈比×1.3＝374盧布84戈比
三級工人266盧布16戈比×1.3＝346盧布01戈比

共計　2699盧布45戈比

另一方法，爲按每個工人的工作時間及各級工人的工資等級係數，按比例分配工作隊成員間的工資。首先應用等級係數、將每個工人的實際工作日換算爲一級工人的工天數，應爲：

七級工人折合一級工爲24×2.33＝55.92工天
五級工人折合一級工爲25×1.61＝40.25工天
四級工人折合一級工爲26×1.37＝35.62工天
四級工人折合一級工爲25×1.37＝34.25工天

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

三級工人折合一級工爲26×1.21＝31.46工天
三級工人折合一級工爲24×1.21＝29.04工天

共計　226.54工天

將工作隊工資總數除以換算爲一級工之工天數，即可求出每一個一級工的工資爲：

$$\frac{2699\text{盧布}45\text{戈比}}{226.54}=11\text{盧布}91.6\text{比戈/工天。}$$

以每一個一級工的工資爲基礎，求出每一個工人之工資總數爲：

七級工人11盧布91.6戈比×55.92＝666盧布34戈比
五級工人11盧布91.6戈比×40.25＝479盧布62戈比
四級工人11盧布91.6戈比×35.62＝424盧布45戈比
四級工人11盧布91.6戈比×34.25＝408盧布12戈比
三級工人11盧布91.6戈比×31.46＝374盧布88戈比
三級工人11盧布91.6戈比×29.04＝346盧布04戈比

共計　2699盧布45戈比

用上述兩種方法計算工資，如個別數字有差別時，是由於等級係數是一個近似值，因此，計算方法應偏重第一法。

爲簡化工作隊各成員間工資之分配，可採用每個工人工資指標表，此表係由工作隊附加工資百分數及工作天數和工人等級製成的。

第四節　工作隊隊長及生產訓練指導員的工資

隊長除領取隊中之計件工資外，尚可領取：

1. 領導金（爲其基本工資20%，惟不計算計件累進工資之加貼額）；
2. 縮短工期的獎金（但須工程質量良好）。

其計算辦法如下：

縮短工期10%時爲工作隊計件工資總數的 1%
縮短工期15%時爲工作隊計件工資總數的1.5%
縮短工期20%時爲工作隊計件工資總數的2.0%

支付此種工資，視工作隊人員多寡確定之，一般規定爲：公共建築工程不得少於10人，特種建築工程不得少於6人。

生產訓練指導員之工資，按月計算．當實習生在實習期內考試及格後，尚可領取獎金，金額按訓練期限長短計算，如訓練期限愈短，則按月工資和獎金愈多。

第三篇　工時定額及單價

第十章　工時定額表（或產量表）及單價表

第一節　建築安裝工程工時定額及單價（НиР）的用途及製定法

爲了統一建築工人在同樣生產條件下的工作成績，於標定各項定額及勞動工資中，按照規定程序，編定和批准了工時定額表（或產量表）及單價表。此項定額，爲生產定額主要形式之一，本章中闡明了它的用途，製定法及使用程序。

工時定額表（或產量表）及單價表，係直接供計算建築安裝工人工資之用。此外，對於決定工班組織及施工過程，可爲標定各項定額資料之用。

綜合性的生產定額，應按施工地點的特徵分成各別產品：例如，修理及新建工程．維修及養護城市道路工程，排水溝及大型建築工程，運輸、土方、打樁、粗木作、細木作、拼花地板、石作、鋼筋混凝土及混凝土工程、住宅爐子及通風設備、屋頂、粉刷、油漆、裱糊、玻璃及防水層工程、暖汽設備、內外水管及內外暗溝設備等。

生產定額各章包括下列各項資料：工程簡要記載；工班組織（即等於各個工人或同等級之工人小組．能够完成此項工程所需要的等級）。兩種主要指標（即工時定額和單價），以分數表示之：分子爲工時定額，分母爲單價，在個別章節中．對於機械化過程之機時定額，則以有關的機器生產定額代替之。1939至1942年的生產定額某些章節中，於機時定額之旁附以產量定額。

俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部規定的建築安裝工程定額及單價（1949—1950年版），還包括了材料消耗定額及總重量。材料消耗定額，對於監督施工材料消耗，具有極爲重要之意義，並可作爲基層施工單位編製施工計劃之用。

小組工人，按現行工資等級技術標準手冊制定其工資等級。定額各章中的小組人員編制，表示按工種等級分的工人人數，此項人數，必能完成定額各章中規定的工程。如所用工人的等級，與定額各章中不符，或變更小組人員編制，或按單獨的制度完成小組工作，以上種種，均不能作爲修改定額及

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

單價的根據。

以「工時」計的工時定額（H.Bp.），就是全部小組工人的時間總消耗（即單位產品必須的工時消耗）。

生產定額之單價，以盧布及戈比列出之，其單位與時間定額同，計件工人每小時結算工資，乘以工時定額即得生產定額單價，（以盧布一戈比表示之）其單位與工時定額相同。

俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部製定的，「建築安裝工程定額與單價」（1949～1950年版），是以1939年建築工程統一產量定額與單價（ЕНВИР）爲根據的，其中並考慮了1940年修正和補充的建築工程統一地區定額及單價（爲1939年的統一產量定額與單價尚未包括者），以及1947年新工程和結構部分之建築安裝工程定額及單價。單價是以1940年工資爲根據，並包括1946年9月16日提高工人的工資。是項「建築安裝工程定額與單價」，在俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部系統中所屬各城市及地區中心均採用之，但下列十六個城市除外：即列寧格勒、斯摩稜斯克、弗耶茲瑪、羅斯托夫頓努、諾沃羅西斯克，普斯可夫、賽瓦斯托坡里、沃龍涅什、諾夫哥羅得、維里克魯克、加里寧城、布良斯克，別日查、奧勒爾、庫爾斯克、及克拉斯諾達爾。這十六個城市的修建公司及事務所，應採用重工業建築企業部製定的「建築安裝工程定額與單價」（1947—1948年版）。凡在莫斯科及列寧格勒省各城市中採用此項定額時，還要把單價降低一些。

俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部之定額與單價，在個別情況下，除各組成部分的定額外，也包括了各種綜合過程的定額，這些定額，簡化了定額標定工作和編製工作任務單及驗收工程的工作，並促成實行包工工資制度。

上述定額及單價之規定，係在正常施工條件下進行之工程。如在施工中遇有笨重設備、傢具物品足以阻礙施工進行，而事先排除障礙又屬不便利時，始可將工時定額及單價增加至25%。若在經營管理時期施工，（如修理樓梯間）定額與單價可增加至10%。但上述擬行增加之數字，必須具備證明文件。

「定額與單價」各章中，已註明小組人員編制或工人等級，而小組或工人按小時結算的工資，則列入括弧中。

下例爲俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部製定的「建築安裝工程定額與單價」（1949—1950年版）。

第8節—9　用輕混凝土磚砌墻

砌磚時不得大於以下偏差：

1. 墻之厚度不得大於設計尺寸15公厘；
2. 每10公尺長的墻身，磚墻的水平偏差不得超過15公厘；
3. 墻面和墻角在一層樓範圍內，其垂直偏差不得超過10公厘；
4. 墻的開口偏差（砌窗間墻時）不得超過設計尺寸10公厘；
5. 窗間墻之平面及墻角，全窗間墻高之垂直偏差，不得大於10公厘。

工作內容

1. 用輕混凝土磚砌墻，及選擇、砍平、削劈磚塊。
2. 將灰漿和磚塊送到墻上去。

工班組織

五級石工——1人
三級石工——1人　(1——61.3)

每平方公尺磚墻（扣除門窗開口）的工時定額，單價及材料消耗定額表

圬工種類	空心磚			實磚		編號
	墻厚（以磚塊計）					
	1	1½	2	1	2	
有門窗的外墻：						
1. 簡單的	0.78 / 1—26	1.1 / 1—77	1.41 / 2—27	——	0.89 / 1—43	1
2. 中等複雜的	0.83 / 1—34	1.17 / 1—80	1.5 / 2—42	——	0.96 / 1—55	2
平直無門窗的墻及有門窗的內墻	0.73 / 1—18	1.05 / 1.60	1.33 / 2—14	0.48 / 0—77	0.84 / 1—35	3
材料						
磚……塊	10.5	16.4	21.4	10.7	22.9	
灰漿……立方公尺	0.016	0.023	0.031	0.03	0.06	1—3
鐵絲…… ,,	0.09	0.14	0.18	——	——	
	1	2	3	4	5	號數

附註：

1. 上表係採用40×19.6×21.5公分空心磚，及採用39×19×21.5公分實磚砌墻時所規定的定額。
2. 墻身厚度，按所採用磚的寬度計算。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

3. 調撥灰漿。
4. 用爐磚填塞空心磚的空洞，加上碼釘（上下不壓縫時）。
5. 用手推獨輪車在30公尺內運送材料。

第 8 節—6　砌鋼筋磚拱頂

工　作　內　容

1. 砌鋼筋磚拱頂，連同安設成品鋼筋；2. 斫磚及調撥灰漿。

工　班　組　織

五級石工————1人
三級石工————1人　（1——61.3）

每立方公尺拱頂圬工的工時定額，單價及材料消耗定額表

圬工種類	磚厚（以磚塊計）		編號
	2	2½	
粉抹灰漿	3.7 / 5—97	3.3 / 5—32	1
勾縫	3.9 / 6—29	3.5 / 5—65	2
材料：			
磚……塊	400	400	
灰漿……立方公尺	0.25	0.26	
圓鋼……公斤	8.5	8.2	
鐵絲……公斤	0.43	0.41	1—2
材料重量……公斤	1885	1904	
	1	2	號數

第15節—2　拆卸與拼裝鑄鐵鍋爐

一、拆卸鍋爐

1. 拆開全部鍋爐，並卸下個別部件。
2. 在拆卸全部鍋爐以前（BTKO鍋爐除外），最好先把鍋爐傾倒再拆。
3. 接管帽及接管應清除封閉材料（譯者註：如瀝青等）。

工　班　組　織

6M級鉗工————1人
4M級鉗工————1人　（1——76.1）
3M級鉗工————1人

每一部件或每一零件（分岔接頭或套管）的工時定額，單價及材料消耗定額表

工作記錄	鍋爐型式及式樣	大型	小型	BTKO	分岔接頭或套管	編號
拆卸鍋爐部件或解拆分岔接頭或套管	工時定額 / 單價	1.2 / 2—11	0.8 / 1—41	1.0 / 1—76	0.4 / 0—70	1
用各別部件及連接分岔接頭或套管拼裝及安設鍋爐	工時定額 / 單價	2.4 / 4—23	1.9 / 3—35	1.7 / 2—99	0.8 / 1—11	2
	材料：					
	部件或零件……個	1	1	1	1	
	接管頭……個	2	2	2	1	
	石盤……公斤	0.055	0.055	0.055	0.03	
	橄攪油……公斤	0.07	0.07	0.07	0.03	
	紅鉛粉……公斤	0.1	0.1	0.1	0.05	
	金鋼砂紙……張	1	1	1	0.5	
	破布……公斤	0.1	0.1	0.1	0.07	
		1	2	3	4	號數

附註：1. 拼裝後試驗鑄鐵鍋爐，其定額按本篇第4節辦理。
2. 除表中各種材料外，凡設有7——10個部件的鍋爐，每一鍋爐增加3公斤70釐片。
3. 第「1」「2」欄中的材料消耗定額，爲長方形片式鍋爐定額；至於橢圓形鍋爐，每增加一個部件應另加石盤0.027公斤，紅鉛粉0.05公斤及橄攪油0.02公斤。

二、拼裝鍋爐

1. BTKO鍋爐，須先做好火室，然後在其上進行拼裝，其他鑄鐵鍋爐，直接在基礎上進行拼裝。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2. 利用接管連接鍋爐部件，拼裝『斯特列里亞』（『Стреля』）鍋爐時，應加橡膠墊層；於『斯捷列別里亞』（『Стребеля』）及BTKO鍋爐中，在其拼裝後，應裝設固定的連接螺栓。

3. 拼裝鍋爐完工後，必須整理及試驗水壓力。

第16節—6 用預製零件拼裝鋼管

將加固工具（如鈎、釩鎚、箍）置於孔中固定之，然後安設連接部分及小配件。

工 班 組 織

第 1 表

管 徑（公 厘）	50	100
5M級鉗工	1	1
3M級鉗工	1	2
	(1—66.5)	(1—58.6)

併接每10公尺水管的工時定額，單價及材料消耗定額表

第 2 表

工作	距離	管徑（公厘） 13	19	32	50	75	100	編號
用帶絲扣的零件拼裝管節，並在工地配裝連接部分。	工時定額	4.0	3.5	3.6	4.5	5.5	7.0	1
	單價	6—66	5—83	5—99	7—49	8—72	11—10	
用先在車間配好的帶絲扣的零件拼裝管節	工時定額	3.2	2.7	2.8	4.0			2
	單價	5—33	4—50	4—66	6—66	—	—	
用焊接法拼裝管節	工時定額	—	—	—	2.5	3.0	3.5	3
	單價				4—16	4—76	5—55	
材料：								
拼裝有螺絲的鋼管	公尺	10.7	10.7	10.7	10.7	10.7	10.7	
連接部分及配件	個	7.5	4.5	2.5	2.0	1.7	1.7	
分歧管	,,	5.0	4.0	3.5	2.5	2.5	2.5	
動緊螺絲母	,,	5.0	4.0	3.5	2.5	2.5	2.5	

鈎、箍、或壓桿	個	5	5	5	5	5	5	
攪拌油（沃利夫油）	公斤	0.1	0.06	0.12	0.18	0.25	0.25	
紅鉛粉（鉛丹）	,,	0.15	0.12	0.24	0.36	0.5	0.5	
亞麻線	,,	0.1	0.06	0.12	0.18	0.25	0.25	
重量	,,	20	25	35	55	95	170	
焊接								
鋼管	公尺	—	—	—	10.5	10.5	10.5	
連接部分	個	—	—	—	1	1	1	
鈎及壓桿	,,	—	—	—	5	5	5	
重量	公斤	—	—	—	50	80	100	
		1	2	3	4	5	6	號數

附註：1. 拼接臨時管路，工時定額及單價應乘以係數0.7。

2. 拆除臨時管路，連同加固及清理連接部分配件，解卸及加固器具和工具，工時定額及單價應乘係數0.5。

3. 除本篇第10節，所有裝設各項配件工作，均包括在定額中。

4. 在住宅及公用房屋中鋪設日常使用管路時，採用表列定額。所有鋪設消防管路及生產房屋管路，工時間定額及單價應乘以係數0.9。

5. 用焊接法拼裝管路的工時定額及單價的組成爲：焊接前拼接工作佔50%，焊接時轉動管子整理及固定管路佔50%。

6. 清除鋪設地點及查驗管路零件，按本篇第11節標定之。

第二節 使用生產上的定額的原則

使用生產上的定額，須掌握下列基本原則：

不正確運用定額及單價，沒有很好研究或曲解工人所完成的工作量，以致少給工人工資，或不合法地使工資超出開支，均認爲是刑事犯者（Как уголовное преступление）。

勞動組織及生產上的各項缺點，不能作爲變更定額及單價的任何根據。

上班時工人必須休息的時間，已包括在定額之內。至於佈置工地；自工作地點至存料地點（或倉庫）領取材料工具，以及竣工後歸還；修整、添加、磨銳及養護工具，在操作過程中保養機器及設備，以上各項工作所需的時間，除在定額中另有註明外，均包括於定額之內，不得另付工資。

如接到修建事務所主要負責人或公司經理之開工命令時，即喚叫工人採用新的工具、機器與設備，因而提高勞動生產率，但上項新工具及機器等，在定額手冊中並未預先規定。凡在此種情況下完成的工作，必須對人降低地

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

區工時定額與單價範圍內。

在公用全集內沒有規定的工時定額與單價，得用技術定額標定法就地編製之。但須附入修建事務所首長之命令，或公司經理的命令、還必須附有俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國中央定額研究站的通知，並提出說明正確資料的一切根據。

工地範圍內之搬運、分送、及往脚手架上輸送之材料，應折算水平運距計算定額與單價；此項計算原則，已在本文各章或有關定額之總則中指示。使用定額時，即按每昇高一公尺，折合水平運距10公尺計算，每降低一公尺，折合水平運距 8 公尺計算，並將折合之水平距離，加到實際搬運的距離中。

將材料由堆存地點運送到工地，通常是由運輸工來做的，所以運送材料的工作，不能指望完成主要工作的技術工人來做。

若根據生產情況，對於各項定額（或單價），必須同時採用在總則中某些已規定的修正係數或定額各章附註中的修正係數時，須將定額（或單價）依次乘以各項有關係數，而求出所需之定額（或單價）。

例如，將製造矩形柱鑲合板的工時定額與單價乘以係數 1.4，即可標定以預製箍框做圓柱及八方柱模板定額，根據俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部製定之「定額與單價」第9節--2（1950年版）製造普通矩形柱鑲合板，規定每10平方公尺定額及單價爲$\frac{2.0}{2-96}$，如利用舊料時，應將定額與單價乘以係數1.1。因此，根據上述條件，每10平方公尺鑲合板之工時定額及單價爲：

工時定額　$2.0\times1.4\times1.1=3.08$工時

單　價　2盧布96戈比$\times1.4\times1.1=4$盧布56戈比。

爲了及時反映定額數值，及規定施工過程技術組織因素，以達到先進的施工技術和斯達漢諾夫式工作者更好的操作方法，用以提高勞動生產率，凡頒佈的建築工程公用生產定額，應按期予以補充和修正。

俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部製定的「建築安裝工程定額與單價（1949～1950年版）及重工業建築企業部製定的「建築安裝工程定額與單價」（1947～1948年版）是目前實用的生產定額全集。凡在上述定額與單價中未規定的各項工程，可採用下列各種書籍：

1. 1939年出版之「統一產量定額與單價」（ЕНВиР）。其中附有1940年變更及補充部分；

2. 1940年出版之「建築安裝工程生產定額與單價」（ПНМР）；

3. 1942年出版的「統一的地區產量定額（或工時定額）與單價」（УМНВиР）；

4. 1942年出版之「擴大產量定額與單價」（УНВиР）；

5. 1944年－1945年出版的「人民建設委員會的建築安裝工程定額與單價」（НиР）。如使用1946年9月16日以前各版的定額及單價，必須將1946年9月16日起提高工人的工資列入。

上列各種定額全集，按現行工程結算情況採用之。如屬必要，並得將定額與單價使用修正係數。

第三節　主管機關定額及地方定額

如上所述，地方定額未規定於統一工時定額與單價中，應在施工時，應用技術定額標定法就地編製之，並須附工程處首長的命令。

由於上級機關及主管部會經編製了各項有關工程統一定額與單價，故凡以地方定額爲根據而規定的一切資料，以及建築定額之各種資料，必須呈送主管部及上級機構整理，地方定額可供上級機關及主管部分析綜合之用，以便在今後工程上以技術定額標定法檢查之，並可作爲補充一般生產定額的根據。

主管機關的建築安裝工程定額，由定額研究站編製之，部或主管機關的特殊工程定額，應由該部或該主管機關編製之，並由該部（或主管機關）首長批准。

各部及蘇聯中央機關編製各該主管機關定額時，必須遵守基本章則。凡未經蘇聯政府批准，對於新規定的工人等級表、工資表、職名等級技術標準手冊中的工資問題，不得頒佈任何命令，也不准對工時定額與單價作任何本質上的修改。

第四篇　預算定額製定法

第十一章　綜合預算定額手冊

第一節　綜合預算定額手冊的用途及製定法

綜合預算定額手冊（СУСН），是供編製民用或工業房屋及建築物各結構部分以及各分部工程預算之用。

是項手冊，自1938年起開始使用。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

由於當時技術設計及預算過於繁瑣，增加很多不必要的附件工作，致編製工作以及檢查裝訂工作極端複雜，這是工業建設設計預算工作的主要缺點之一。由於預算工作之龐大複雜，形成在設計預算工作中產生了令人難以容忍的多層制度，需要大量的專門預算人員從事編製工作，而他們就與設計及施工形成脫節。由於當時設計人員不編製預算，也就不知道自己所設計的工程共建築費用爲若干。又由於預算資料之過度擴大，附件又多，使計算時往往遺漏整個結構部分及分部工程。

此項手冊，後經人民建設委員會1939年8月25日批准，作爲蘇聯一切機關編製設計文件以及編製住宅、文化、生活、公用、商業、及其他非工業房屋的預算書所必須遵守的命令。

在綜合預算定額手冊未實行之前，是利用其中包括有個別分部建築工程分類預算定額手冊來確定施工預算費用的。由於這個手冊內的定額，是按不同的組織方法和不同的施工方法來制定的，根據這些定額來編製預算，即造成複雜的文件，且不能達到預期底目的。因爲在技術設計階段中，便擬定完成個別分部工程的詳細組織，是不切合實際的。

要說明老預算手冊複雜的情況，可以在他的篇章數量上得到證明。1936年建築工程預算手冊編了三本共3240頁，公共建築工程（1937年版）及特別建築工程（1938年版）綜合預算定額手冊即有215頁之多。

自從1945年，人民建設委員會出版了「勞動力、材料及機械綜合消耗指標手冊」，使求出工程預算費用，達到進一步簡化底目的。

編製這些手冊的方法及使用原則，將於第十二章敘述之。

應根據生產定額編製綜合預算定額。建築物結構部分之綜合預算定額，從實質上來說，就是生產定額的綜合體，從數字上來說，就是由各項生產定額編成的許多預算的總指標。

例如，大體說鋼筋混凝土結構綜合預算定額，已考慮鋼筋混凝土的一切綜合工作，其內容計有：

1. 支撐木料之備料、建立和拆除，及其在工地範圍內之材料運輸；
2. 模板之備料、裝置、修理和拆除，木料和模板之運送；
3. 鋼筋之備料和彎曲，及在鋼筋工作場內運輸鋼筋；
4. 自鋼筋工作場把鋼筋送至綁扎地點；
5. 選擇材料與拌和混凝土，運輸和灌注混凝土；
6. 混凝土之養護及拆除模板後之抹平。

編製綜合預算定額的特點，就是由於綜合預算定額所採用之施工方法結合目前合理的施工組織情況有所不同。故在綜合預算定額手冊中，要預先規定所使用的機械裝備。總而言之，編製綜合預算定額手冊，是採用當時在一個固定期間內，大規模施工的建築機械平均標準。

十分明顯，綜合預算定額內所規定的機械及施工方法，與每一種建築物實際採用的機械及施工方法，將有所不同。雖然如此，但綜合預算定額手冊中已明確規定，此種按照施工組織設計規定的定額，欲加以任何修改及變更，肯定的說，都是不許可的。由此可見，綜合預算定額中的勞動力消耗及機械指標，應以規章視之，必須採用其中定額求出各種結構或分部工程的預算費用。

大規模的建築結構及分部工程，綜合預算定額手冊中通常只考慮一種施工方法，但土方工程則包括機械化及人工開挖的兩種定額，因爲這兩種施工方法的工程費用差別很大。

綜合預算定額手冊中之各節，一般是由兩部分組成的：

1. 工作內容；
2. 定額表（必要時備有附註），在某些手冊中還列有基價。

在「工作內容」中，祇簡明地敘述與本節定額有關的整個施工過程，至於次要及零星工序，則不另加說明。

綜合預算定額手冊中所規定的整個施工過程，除在手冊中特別註明外，均視爲適用於各有關結構部分或各有關分部工程之施工情況，因此，對綜合預算定額手冊所規定之定額，不得作任何增減或使用任何係數修正。

材料、半成品及成品構件在工地範圍內之平運及吊運，綜合預算定額中根據合理的施工組織條件，採用了一定的運輸方法及運輸距離，故編製預算時，對於工地範圍內之材料運輸不得再有任何增加。

關於綜合預算定額的製定法，茲摘錄1937年版「公共建築工程綜合預算定額手冊」中第20節之「磚結構」爲例，其中包括了砌普通墻身並帶有普通藝術裝飾。

第20節　磚結構

工作內容

1. 砌築墻墻及附屬工作：
   （一）砌鋼筋磚過梁；
   （二）留出暖氣包位置；
   （三）留通汽孔及連道；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（四）填木楔；
（五）各種墻孔；
（六）沉落縫及伸縮縫；
（七）各種藝術構造；
（八）鑿孔與安設木塞。

2. 安設及移動脚手架。
3. 墻角拉直。
4. 製造、安裝和拆除支撐與模板。

每10立方公尺磚墻定額表　　第 20 節的表

順序號	勞動力、材料及機械名稱	單位	砌普通磚墻帶普通藝術裝飾 甲冷灰漿	甲熱灰漿
1.	石工	工天	4.5	4.5
2.	木工	工天	0.5	0.5
3.	普通工	工天	5.3	5.3
	共　計	工天	10.3	10.3
	其中安裝工	工天	9.6	9.6
	折合一級工	工天	17.0	17.0
4.	磚	千塊	4.19	4.19
5.	灰漿	立方公尺	(2.5)	(2.5)
6.	200 號水泥：混合灰漿 / 水泥灰漿	噸	0.37 / —	0.21 / 0.02
7.	石灰：混合灰漿 / 石灰灰漿	噸	0.16 / (0.50)	0.19 / —
8.	砂	立方公尺	2.7	0.1
9.	礫石	立方公尺	—	2.5
10.	圓鋼	噸	0.005	0.007
11.	水	立方公尺	3.0	3.8
	重　量	噸	18.6	16.4
12.	CM-29 (0.2) 皮帶運送機	台日	0.06	0.06
13.	CCCM-028（1）壓管運重機	台日	0.48	0.48
14.	CCCM-025（1）拌灰漿機	台日	0.15	0.30
	莫斯科基價	盧布	784	804
	地區價格	盧布		

5. 砌堵墻內孔穴（脚手架拆除後的孔）。
6. 拌和灰漿。
7. 工地範圍內材料的平運及吊運。

綜合預算定額中，勞動定額以「工天」爲單位，係按每工作班八小時計算。

定額表中勞動力名稱已予以簡化合併。1937年至1940年版綜合預算定額手冊，對於勞動力之編列可劃爲四項：

1. 照不同工種規定勞動力定額，而未按等級細分；
2. 對於特別少見的工種，則以職稱相似的工種來代替；
3. 所有二級工人，不論任何工種，全部列入普通工中；但也包括三級普通工人；
4. 如果某工種的定額比重並不甚大時，可併入類似的工種定額中去。

在各章定額數字中，多把勞動定額分爲三欄數字，即：「共計」、「其中安裝工」及「折合一級工」。

「共計」一欄應填寫勞動力總定額，是各工種定額之總和。

「其中安裝工」一欄，是表示從勞動力總定額中，減去爲預先加工及成品材料所需之勞動定額（如拌和灰漿及混凝土，準備鋼筋及製作模板等），因此，在「其中安裝工」中，應包括建造有關結構所直接需要的勞動定額（如用預製半成品安裝時）以及材料及半成品在工地範圍內的移運勞動定額。

「折合一級工」一欄，應填寫勞動定額之總和，按照本手冊工人等級表之等級係數，折合爲一級工，以「工天」表示之。

所用等級係數的比率，必須與各種標準相符合及與編製綜合預算定額時所採用的各種等級工資相符合

茲假設某項工程的預算定額爲四級木工1.5工天，五級木工1.0工天，三級普通工8.5工天，而編製綜合預算定額時採用的等級係數爲：三級1.41；四級1.74與五級2.25。則「折合一級工」之勞動總定額爲：

$$(8.5\times1.41)+(1.5\times1.74)+(1.0\times2.25)=16.85\text{工天。}$$

如用「折合一級工」的定額，就很容易求得工人工資的預算費用，也就是將一級工定額，乘以1936年一級工的結算工資（等於3盧布92戈比）即求得全部工人工資。

若換算爲1950年工資時，必須依照下列方法採用修正係數調整之。凡根據綜合預算定額手冊（СУСН）編製的預算文件，如將工人工資換算爲1950

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

年價格時可按下列公式求得之，即：

$$C_{36} \cdot H_{36} \cdot K_{50},$$

其中：C_{36}——按1936年批准的工人等級表，一級計件工人的結算工資（建築工爲3盧布92戈比）；

H_{36}——爲1937年至1940年出版的綜合預算定額手冊中的勞動定額（以折合一級工的工天計算）；

K_{50}——爲工資修正係數，載明在「建築工程統一單價換算辦法」訓令中（採用1950年7月1日之價格）。

根據第30節之定額表，H_{36}等於17工天（一級工），C_{36}＝3盧布92戈比；按上述訓令，K_{50}等於1.56。

依上式，每10立方公尺砌牆工人工資之預算費用，如用冷灰漿時等於：

3盧布92戈比×17×1.56＝103盧布96戈比。

規定在綜合預算定額手冊中所用的材料名稱，較諸工業價格表內所用的商品名稱簡略。例如，在綜合預算定額手冊中的建築釘子，值以一種價格代替工業上所有的各種價格（即按其長度及粗細採用適中的價格）。

綜合預算定額手冊內，有一篇專門說明材料價格的計算辦法，是將這些材料的名稱加以比較，並綜合起來，記在材料種類的註解內，這些材料，也是借用工業價目表中的價格。例如，將「建築釘子」的名稱規格加以比較，記在註解欄內是：長70公厘，粗2.6公厘。這就說明按綜合預算定額手冊估計建築釘子的當地價值時，對於全聯一切建築工程，在任何地區，都必須採用註解中所肯定的規格。因此，確定建築釘子價格時，不論在烏克蘭或在遠東，都必須認定釘子的規格爲長70公厘，粗2.6公厘的工業價格，作爲估價單上的根據。

祇有在編製技術設計資料時，有具體的材料說明書，而書中所載材料與綜合預算定額手冊採用的各類材料不相同時，始可適用上項辦法。

在建築工程定額中，有某些現行綜合預算定額手冊，對周轉使用的材料定額以分數表示之：分子表示備料數量（已考慮周轉次數），而帶負號之分母爲返還材料數量，此項返還材料價值，應自全部工程費用內扣除之。

綜合預算定額中，除列入拌和灰漿及混凝土所需的勞動力，材料及機械定額外，同時以括弧載明灰漿及混凝土之消耗定額，作爲補充資料。但於編製預算時，皆可不加考慮。

凡佔結構費用比重不大的少量零星材料，均列入「其他材料」項內。其他材料消耗定額，直接以盧布表示之。

在綜合預算定額中，工程機械定額以8小時爲一班的「台班」表示之。

由於按照規定方法編製綜合預算定額手冊，故在建造房屋或建築物之個別結構部分，以及完成個別分部工程之勞動定額中，都未計入直接管理機械的技工，司機、摩托司機，及所需要的普通工人的工時消耗。因此，機械「台班」費用內應包括該項工人費用。只是最簡單的機械而不需專人負責者可以除外，例如：圓鋸鋸、彎鋼筋車床，小平車等等。在這些工程機械的台班費用內，則不應列入工資，這是因爲此類工作人員（如掌鋸木工；推平車工人等），已列入綜合預算定額之有關結構部分及分部工程的勞動定額內。

在綜合預算定額手冊中，另行計算機械台班費用定額表，現摘錄1937年版公共建築工程綜合預算定額第84節爲例，帶有1.5立方公尺土斗的履帶式挖土機每台班之管理費用及消耗額爲：

順序號	費用及材料名稱	單位	定額
	一、不變費用		
1.	機械搬運及工作隊的旅費	盧布	13.0
2.	安裝及拆卸費	盧布	7.8
3.	折舊及檢修費	盧布	171.2
4.	潤滑、擦拭及輔助材料費	盧布	13.9
5.	機器租賃站經費	盧布	19.3
	不變費用共計	盧布	225.7
	二、可變費用		
6.	勞動力	盧布 人	40.6 (5)
7.	煤（7000卡路里）	噸	0.90
8.	水	立方公尺	7.2
	莫斯科機械班費用	盧布	305.9
	地區機械班費用	盧布	

全部機械台班費用係由不變費用及可變費用組成的。確定某一建築工程機械台班費用時，其不變費用（以盧布表示之），應採用當地機械台班費用，同時使用是年規定的建築工程修正係數；可變費用則應事先根據當地核算工資表及燃料與水之價格予以估算。

求出不變費用及可變費用之和，即得某建築物之全部地區機械台班費用。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

上表括號中分母的勞動定額指標（第6欄），爲直接管理此項建築機器的工人人數。如果在主要結構及分部工程中，未考慮該項機器的勞動定額時，即可利用此一指標，算出管理機器的工人工天數。計算時，可將機器定額（對各有關結構及分部工程所規定的機器定額），乘以括號中的工人人數。然後再乘以工程數量，即得該項工程的機班定額。

在此例題中，莫斯科機械班費用，與綜合預算定額手冊內的個別結構部分及分部工程基價相類似。此項費用，在編製預算文件時不一定採用。

基價的作用爲：

（一）基價是一個標準，有了它不但可以分析比較莫斯科地區的建築工程費用，就是蘇聯全境的建築工程費用，也可用此來分析比較。

（二）基價又可用以監督檢查預算文件的編製，若當地費用（單價）與基價出入甚大時，則可作爲重新審核該項預算的標誌。

綜合預算定額手冊已實行了十二年，其中有許多部分已不合時代要求，如果再利用它，就必須採用複雜的修正係數。因此，目前建築工程應採用新的「定期預算定額」。

新的定期預算定額，是公用建築定額的法典和規章，由於規定了合理的設計預算定額，整頓建築工程的標準質量和鞏固預算紀律的各種方法，達到了提高質量，降低成本底目的。

新的定期預算定額，有四分之一是建築工程定額，建築工程定額的第一篇規定了建築結構及各項工程的預算定額，第二篇全部爲房屋與建築物。

定期預算定額，其中有一些建築工程是新編的，它所包括的各種結構及分部工程範圍，較諸現行預算定額手冊更爲廣泛。例如，鑽探工程、通風、暖氣網、油管、電車鐵路、挖底工程及潛水工程、岩石隧通工程、動力網、通信網、灌溉工程、灌漿、灌漿青及灌砼土等工程。

定期預算定額　還規定了完成工程任務的進行方法　例如定額普遍採用了施工工廠化的方法　如混凝土、灰漿、鋼筋、模板、排裝式鋼筋混凝土結構及鋼結構等，都規定應預先在工廠或車間內用工業生產方法製造出來的。

此外，定期預算定額中，除工程數量很少的情況下允許人力施工外，規定採用高度機械化施工法；尤其是各種不同類型的建築工程　首先規定要採用最先進的機械化施工，如大型挖土機，載重50噸的卸渣平車、25噸頓運汽車、各式起重機、灰漿噴射器、各式震撼機、地下電纜機電焊安裝機、鑽探機、現場抽水機等。

編製定期預算定額的方法　較諸綜合預算定額暫用手冊有所改善，其中

包括下列各點：

1．定期預算定額內，以「操作等級」指標代替與工人等級表相聯系的「折合一級工」指標。

2．編製定期預算定額的方法，採用詳細核算包括在綜合預算定額內所有工序，對建築工程中工資，直接按現行生產定額而製定的。採用定期預算定額，可以避免運用平均的及不精確的修正係數，此項係數，其目的是調整1936年以後，因變更工程產量定額，工人等級、工資表及其他等等而規定的。

3．定期預算定額，爲了減少不能及時完成的工作量，和爲了保證完工後的及時核算起見，應特別注意某些工程定額的標定，即這些工程的結構部分，其混合施工過程中，日曆進程是彼此間斷的。例如，裝完窗子後鑲玻璃，木地板之嵌花及擦光，裝水管時的水力試驗及沖洗管子，牆沉落後填寒牆縫，木地板乾燥後的整平等工程，應另以個別定額規定之，或以全部工程費用的百分數指標規定之。

4．大型施工機械定額，以每8小時之延續時間的機械台班規定之。其他較小機件及工具，以大型機械管理費用的百分數計算之，如該章缺少是項資料時，則以工資的百分數計算之。

用這種方法編製機械的預算定額，預算的設計工作就大爲簡化。例如，1937年版綜合預算定額手冊第27節「a」及「r」行（附錄12）之鋼筋混凝土柱單價中，就有十一種施工機械及小型機械工具，而且每10立方公尺鋼筋混凝土中一連有幾個不大的機械台班數字：如0.01；0.02；0.10等。因此，如採用1937年版的綜合預算定額手冊就要按照許多機械台班的估價單來計算當地價格，因而產生大量的算術計算數字。若按新法計算就簡化了好幾倍。

5．各種結構或分部工程共所佔費用比重不大的次要材料，統列入預算定額表中「其他材料」一項內，其他材料費用定額，以主要材料或半成品價值之百分比表示之，而主要材料及半成品之消耗定額，則以質量數量計算在綜合預算定額手冊中以直接表示「其他材料」費用。適用於蘇聯一切建築工程。惟此項定額，曾引起邊遠建築地區之責難，因邊遠地區的材料價值，較莫斯科爲高。按照新的方法，「其他材料」費用，必將反映運輸等等的地區因素，此種地區因素，對主要建築材料及半成品的地區價值足以發生影響的

6．使用綜合預算定額手冊的事實證明，計算返還材料費用的指標　影響結構及分部工程費用極爲有限，但因而使預算計算工作十分麻煩。因此，定期預算定額的編製方法中，就另行規定返還材料的簡便計算方法

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

例如，在綜合預算定額手冊內，計算返還材料的木板消耗定額，係以分數式表示。茲假定每10立方公尺混凝土之木板消耗定額爲$\frac{1.50}{-0.88}$。這是表示完成10立方公尺混凝土，應該運送至工地1.50立方公尺木板，而拆除模板後應返還0.88立方公尺，其單價一般規定爲新木板之50%。同時根據現行計算預算費用規章，必須計算返還材料費用，而返還材料費用係附加在運雜費直接費用之後。例如，若一立方公尺新木板單價爲150盧布，而運雜費爲15.8%，那麼本例題的木料費用爲：

$(1.50\times150\times1.158)-(0.88\times150\times0.5)=194$盧布55戈比。

在這個算式中：1.50爲定額的分子，表示木板消耗定額，以立方公尺計；0.88爲定額的分母，表示返還材料定額；150爲每一立方公尺新板單價，以盧布計；1.158爲考慮了15.8%運雜費的係數，150×0.5爲拆除模板後每一立方公尺的舊木板單價。

新的方法，只規定一個木料消耗定額數字，這個定額，已考慮了模板週轉次數，返還數量和返還木料的價值。

上述例題，用下列方法計算新的定額數字：

$$1.50-\frac{0.88\times0.50}{1.158}=1.12。$$

其中0.50新板返還時之折舊價值。

如此，已經指出了木板的消耗定額爲1.12立方公尺，以新木板150盧布單價，及係數1.158(運雜費)乘之，爲150×1.12×1.158=194盧布55戈比，其結果正與上述的複雜計算方法相同。

鑒於爲了計劃施工組織而規定新定額的條件，在預算定額總則中，列出了係數表，此種係數，使得有可能很易地確定出來必須送達工地的木料。

按照公共建築工程綜合預算定額手冊（1937年版）的方法，編製了特別建築工程（1938年版）及鐵路建築工程（1938年版）公路建築工程（1939年版）及其他各種建築工程綜合預算定額手冊。

俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國公用事業部出版局，在1937年發行了經俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國人民委員會民用建設委員會批准的修理及修復工程綜合預算定額手冊，此項手冊，供俄羅斯蘇維埃聯邦社會主義共和國住宅建築物、民用建築部與蘇維埃地方建築機構系統中，編製建築工程及衛生技術工程單價時，必須採用的，以及製訂各種住宅辦公房屋與文化生活房屋大修理和中修理的內部建築計劃時，也必須採用的。手冊中勞動消耗

指標以工天計，且用分數表示：分子與1940～1942年之水準相符，分母與1944年之水準相符，並考慮了1944年人民建設委員會建築工人的新工資標準。在分子或分母中之各項定額，也是根據各主管減關對具體工程規定的設計情況採用的。此手冊之其他編製方法，則與前述建築工程綜合預算定額手冊，並無原則上的差別。

第二節　冬季工程預算定額

冬季施工增價綜合預算定額，一般地以夏季工程費之百分數表示之。定額包括全部冬季施工所必需之補充費用，其中包括有暖棚、火爐及蒸汽管道的建造與拆除，混凝土電熱、灰漿、混凝土及集料等之加熱，以及設計冬季施工的組織工作。

冬季工程增價定額，係根據平均月平均溫度分爲六個氣溫地區。即：

第Ⅰ地區	−3°C以內	第Ⅳ地區	−12°C以內
第Ⅱ地區	−5°C以內	第Ⅴ地區	−18°C以內
第Ⅲ地區	−8°C以內	第Ⅵ地區	−25°C以內

將一個建築地區列入某一氣溫地區時，應採用蘇聯各不同地點關於冬季期間及平均月平均溫度資料表的規定。

若建築地區在該表中未予規定，則應利用官方的氣象研究院、地球物理天文總台、或地方氣象調查所的氣候資料。凡每晝夜平均室外溫度經常低於零度的時間，皆認爲是冬季時間。以該地區各個月平均零下溫度之算術平均數字，確定整個冬季之平均溫度。

冬季工程預算定額包含兩種指標，即在工程設計階段中確定該項工程的增價指標，及在現場對於核算已完工程的區分指標。第一種定額稱爲預算定額，第二種定額稱爲核算定額。冬季工程預算定額，以夏季預算費用之百分數計算指標，這種百分數是根據房屋主要結構特徵來確定的。茲摘錄建築、衛生技術及安裝工程之冬季施工預算定額如下：

上表之預算定額，已包括冬季施工所引起之全部必須費用。但臨時取暖及其管理費除外，該項費用應根據特別規定之定額補充確定之；此項定額，包括每1000立方公尺房屋一個月的燃料指標，及每台鍋爐房一個月之管理費用。燃料消耗定額，按房屋用途及取暖設備狀況來區分，並按燃料發熱量7000卡路里/公斤計算消耗指標，設計當地燃料消耗量時，可按「燃料等價表」求得之，其中所列每1噸燃料發熱量爲7000卡路里/公斤；鍋爐管理費爲平均定額，並非按取暖房屋的大小來規定。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第9表

建築、衛生技術及安裝工程冬季施工增價百分錢表

章節及定額號數	工程名稱	氣溫地區					
		Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅴ	Ⅵ
		1	2	3	4	5	6
第1節—9	磚砌房屋	0.8	1.5	3.3	4.2	6.5	7.8
第2節—1	水管外部的保暖網	2.0	3.2	5.2	6.0	8.0	9.6
第2節—4	中央暖氣裝置及工業房屋通風設備	0.4	0.8	1.1	1.6	2.2	3.1
第5節—	安裝工程	0.8	0.9	1.8	2.7	4.5	6.3

確定臨時取暖的預算費用，應遵照下列原則進行編製：

（1）磚石及其他耐火之工業廠房，在一個冬季期間，按全部房屋體積的40%，計算取暖費用；

（2）磚石及其他耐火之非工業房屋（如倉庫、堆棧及其他），如設計中已規定火爐取暖或內部抹灰時，在一個冬季期間，按全部房屋體積的10%計算取暖費用；

（3）磚石及其他耐火之行政、公用、住宅及公共建築房屋，在一個冬季期間，按全部房屋體積的25%計算取暖費用。

木質房屋亦按用途區分，已另有規定。

冬季施工的建築安裝工程增價之核算定額（Расчетные Нормы），其作用爲核算發包人及承包人間實際上在冬季所完成的工程。土方工程核算定額，係按凍結深度區分，其餘各種工程結構及分部工程，係分別六個氣溫地區與前述之預算定額相同。而核算定額與預算定額不同的點，即在於核算定額係按工程結構區分。例如，鋼筋混凝土構件及基礎，柱、梁、地板、構架等，分別計算定額。而管外保暖網定額，則按管之種類直徑分別計算定額。

根據氣溫地區域而規定之核算定額，只憑工程所在地之氣溫地區計算。而不按施工時之實際室外溫度計算。因而這些定額在施工時的實際應用是很方便的。

若冬季期間的始末，與該地進入冬季時期之第一個月份不相符合時，則按冬季工作日數，求出該月冬季工程增價，如在尼日尼塔基里城中（В Г. Нижном-Тагило），冬季始於十月二十日（1950年十月），則其冬季施工工作日，只佔26天總數中之10個工作日；因而，則尼日尼塔基里城十月份冬季工程增價，應等於全月份增價之10/26。

第十二章　勞動力、材料及機械綜合消耗指標手册

（譯註：或稱概算定額手册）

第一節　綜合指標手册的用途及其製定法

勞動力、材料及機械綜合消耗指標手册（СУПР）的用途如下：

1．編製新建工程概算；

2．編製恢復工業建設，以及住宅，公共建築物的概算；

3．確定材料及勞動力需要量；

4．編製施工計劃。

該項手册，是以每單位體積建築物（1000立方公尺），每單位建築面積（1000平方公尺）或單位長度（100延長公尺及1公里）爲指標。對於小型建築物，即以整個建築物爲指標。（譯註：如小型房屋以幢爲單位）

每1000立方公尺建築物指標、由以下兩個表的各種指標組成。

第一表爲：一）房屋結構特徵；二）每1000立方公尺結構部分及分部工程的工程數量；三）各結構部分及分部工程費用之百分比。

第二表爲：每1000立方公尺建築物勞動力費用及材料指標。

附錄4及5摘自該手册第31節（1945年版第二册），爲磚砌洗衣房。

編製房屋及建築物綜合消耗指標的資料，爲採用分析及整理設計資料而得的結果。

在上述例題中，以盧布爲單位的指標（勞動力、機械、材料、其他材料等）均以分數表示之：分子爲莫斯科有普通施工條件的工程在1936年之定額及價格，分母爲1944年之定額及價格，已將人民建設委員會調整工人工資考慮在內。

凡未實行1944年人民建設委員會規定工資區域的工程，應根據綜合指標手册總則中指示，將分母中的勞動力及機械費用指標，乘以調整係數：勞動力爲0.7，機械爲0.8。

在手册附錄中，對於各種類型建築物之綜合結構定額，均按主要工種勞動力消耗編列，至於勞動力消耗共計工天（八小時）亦已列入。

指標手册所用的材料名稱，較諸商品名稱簡略，週轉性返還數量，已考慮在指標之內。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

手冊中的灰漿及混凝土消耗指標，是爲編製施工組織設計及施工計劃之用，計算工程費用時，括弧中的指標不予計算，因爲製造灰漿及混凝土所用的勞動力、材料及機械費用，已分別列入指標。

各表之後有「價格」一行，是爲了填寫該類建築物或結構部分當地價格用的。

假如工程之設計資料，符合於手冊中某一類型的特徵時，則該項工程之當地價格，可直接採用手冊中的勞動力、材料及機械費用指標來計算。但同時要將：

（一）勞動力費用應乘以各個邊區和省份所規定的地區係數，例如：根據1945年出版的綜合消耗指標手冊（СУПР）的預算費用，第一區採用0.95，第二區採用1.10等；

（二）主要材料及製成品之當地價格，按本工程規定的價格計算。

佔房屋及建築物費用比重不大的少量零星材料，指標手冊中統稱之爲「其他材料」。所有潤滑油及擦拭材料、煤油、木柴、壓縮空氣及水，均列入手冊中之「其他動力資源」指標內。

「其他材料」費用及其他動力資源之指標，均以盧布表示之。1945年版綜合消耗指標手冊（СУПР）中所規定的其他材料和其他動力資源費用，除亞庫特蘇維埃社會主義共和國及伯力沿海邊區的工程建設外，其餘各地建築工程均須採用．不得更改。這些邊區的建築工程，應根據材料費之地區指數調整；此項指數爲地區材料價格與手冊中相當年份價格水平的比值。

爲了求得這些指數，應首先算出第10表所列的一組材料的採購費用和運到工地交貨的地區價格費用，然後按第6及第9「價格」欄所求出的總數、除以1,000盧布，亦即得出此組材料在手冊中所採用的價格總計的價值。第一個得數爲1936年價格的材料地區費用指數，而第二個得數則爲1945年的指數。

所謂工地交貨的地區材料價格，就是全部價格，其中包括：運輸費用、裝卸費用、還包括到工程對象材料堆存地點以前與移運材料相聯系的其他費用。「工地交貨」及「工程對象堆存地點交貨」的概念是相同的。

在整個工地上之工業建築工程全部費用不足2.5百萬盧布，及民用建築工程不足1百萬盧布時，按手冊計算的工程費應依第十一表增加。

使用此表時，所謂建築工地，是指進行施工的單獨地區（如建築工人住宅區、鑛井、單幢房屋等）。

計算整個工地上之建築工程費用時（以盧布計），不僅要考慮一般建築

第 10 表

一 組 材 料 表

順序號	求指數用的材料名稱	單位	1936年的			1945年的		
			數量	單價	價格	數量	單價	價格
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	生石灰（CaO—85%）	噸	0.3	—	—	0.2	—	—
2	片石	立方公尺	2.3	—	—	1.8	—	—
3	一等紅普通磚	千 塊	1.6	—	—	1.2	—	—
4	木板2號（厚3.5公分）	立方公尺	2.3	—	—	1.8	—	—
5	山砂	〃	8.5	—	—	6.6	—	—
6	1級角鋼低於3號（5×50公厘）	噸	0.4	—	—	0.3	—	—
7	200號波特蘭水泥	〃	1.9	—	—	1.5	—	—

第 11 表

增 加 費 用 百 分 數

整個工地上的建築工程費用（盧布）	增加百分數	
	工 業	民 用
不足 250,000	7	5
自 250,000 至 500,000	6.5	4
〃 500,000 〃 1,000,000	5.5	2
〃 1,000,000 〃 1,500,000	4	—
〃 1,500,000 〃 2,500,000	2	—

工程費用，同時也應該考慮整個施工期間（不受年度限制）鋼鐵結構的製造與安裝工程、衛生技術工程及其他專門建築工程等費用；至於機械裝備及其安裝費用則不予考慮。

第11表規定的建築工程增加費用百分數，是考慮建築場地工作量不大時，要增加一些必要的開支。例如，在綜合預算定額及綜合指標手冊中，係採用小規模機械化施工時，將會增加下列費用：材料運費大（因爲車馬運輸時可能利用的順位較小）；材料單價高（因爲零星購買）；增加工程管理費用（由於個別情況的需要，而每一種工作量不大時，必須有各種不同的技術人員）。

因冬季施工所引起的增價，應按建築安裝工程冬季施工綜合預算定額特別計算。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

當單位工程的設計在某些構件或分部工程上與手冊中規定的型式不符時，則勞動力及材料消耗上的有關指標應予修正，至工程的當地價格則應根據修正的指標來確定。修正指標時應依下列方法進行：

（一）關於要減去的結構部分或分部工程，應將其工程數量，乘以綜合結構定額，計算勞動力，材料及機械費用，並將代替的結構部分列入減去部分的編號內；

（二）對於用以代替減去的結構部分或分部工程，其勞動力，材料及機械費用，可以代替部分工程數量乘以「綜合結構定額」中相當的定額，或其他定額；

（三）將手冊中有關各節之勞動力、材料及機械費用，減去（一）項得數，然後加上（二）項得數，即爲調整後的指標。

本書第十六章列有調整指標例題。

手冊中之指標及工程數量，是按基礎深度爲1.8公尺，土壤的容許耐壓力爲2公斤/每平方公分時計算的。若基礎深度不是1.8公尺時，則工程數量與勞動力、材料等指標，必須根據手冊附錄的係數及綜合結構定額係數調整之。

若手冊中的磚墻厚度必需增加，則基礎體積亦須加寬，墻的厚度每增加半磚，基礎的體積應增加10%，是項工程數量之變更，可利用綜合結構定額來調整勞動力及材料消耗指標，惟減少磚墻厚度時，則片石基礎體積仍保持不變。

若變更手冊中外圍木墻厚度，則勞動力及材料消耗指標應依照綜合結構定額予以調整，可採用外墻面積與未變更厚度的內墻面積作爲2：1的比值。

若房屋中須要砌築手冊指標所未規定的暖爐設備時，應將砌築暖爐所必需的勞動力及材料消耗加在有關指標內，如此可利用「砌爐子體積」表，及綜合結構定額「住宅爐子」表。

地下室建築工程，除特別說明的情況外手冊中並未考慮。若必需預先建築地下室時，則房屋指標應以手冊中地下室的勞動力及材料消耗指標調整之。將地下室指標補充於基本指標內，只要計算是否有地下室的房屋彼此間工程數量及材料消耗之差額。

手冊中每1,000立方公尺房屋的指標，可用以編製部分損壞的修復工程財務概算書。

部分損壞的房屋，其修復費用按下列各種方法編製：

（一）根據有關指標，計算建造新房屋的地區價值；

（二）檢查房屋損壞情況，按照手冊中各章有關工程數量表的名稱，規定個別結構部分及建築物部分損壞程度的百分數；

（三）根據結構部分價值佔房屋總價值的百分比和修復工程數量資料，求出修復房屋價值的總百分數；

（四）根據新建房屋的當地費用指標，和修復工程總百分數，求出修復房屋價值。

凡與臨時支架、拆除房屋及其結構有關而且按實際價值支付的費用，因修復工程和新建工程不同所引起的輔助工程和追加費用，則在初步設計階段，應按輔助工程與追加費用補充概算表計算之，但應參照該房屋建築工程的數量及性質。

編製修復房屋工程財務概算舉例，載在第十六章中。

爲了編製工程概算費用，除載在綜合指標手冊的指標外，還必須採用各部及各主管機構的綜合指標，此項指標沒有規定於公用手冊中。其使用方法，在此項指標之技術章則及總則中已有說明。

第二節　綜合結構定額（УКН）

1945年版綜合消耗指標手冊內，除每1,000立方公尺房屋指標外，還按房屋綜合結構部分（如基礎、墻、樓板、屋頂、地板、隔墻、窗門、樓梯及其他等）列出勞動力、材料及機械費用之指標。（譯註：見該手冊第一冊第一章）

在手冊中，房屋綜合結構部分的指標稱爲綜合結構定額（УКН）。當某種工程之各結構部分及分部工程的設計材料，不符合於手冊中所規定的房屋特徵時，綜合結構定額又可作爲校正手冊中每1,000立方公尺房屋的勞動力、材料及機械消耗指標之用。

附錄6之例題，爲該手冊第一冊第一章第7節——A人字屋架綜合結構定額。

綜合結構定額的主要指標表，其編製方法都是相同的。定額中係以1,000立方公尺房屋爲指標單位。房屋各項結構部分定額係根據預算定額手冊編製的，其特別不同之點是把它綜合起來。在附錄6例題中之屋架定額，考慮了建造屋架全部混合工作，包括裝有百葉窗及窗扇的屋面窗，油漆及裝玻璃。

上述綜合結構定額中之勞動力、機械及其他材料費用指標，其編製方

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

法，與前述磚砌洗衣房的例題相同。

各邊區、各州、各共和國之勞動力（以盧布計）費用，應以本表作爲基數（按1計算）乘以地區係數。

綜合結構定額，除供校正每1,000立方公尺房屋指標外，凡各種不同的工業房屋，其結構部分工程數量指標爲每1,000平方公尺建築面積者，具有此種輔助表格（見第一冊第二章）之房屋概算費用，亦可用綜合結構定額求得之。

附錄7之例題，爲建築有鋼筋混凝土柱及塊建磚牆雙跨間房屋每1,000平方公尺建築面積工程數量指標。

第十三章　設備安裝單價表

第一節　單價表的用途

爲了求出施工、起重運輸、熱力及其他生產過程的設備安裝費用，須使用單價表。

實際上，與機器及工具有密切聯系的建築場址及組成工業設備部分的建築場址，金屬成品（車床座子、限界桶、化學工具等），亦包括在設備之內。

設備安裝單價表中，包括安裝工地範圍內移動設備之全部費用，並包括起吊及降落設備，以及安裝卸除索具時所需的工具和機器。

在單價表中規定的設備安裝費用，包括完成下列一切工作的費用：

1. 在設備下校正軸綫及標記基礎，以及符合於設備安裝詳圖之個別尺寸；
2. 設備解體及設備之技術檢查；
3. 按其安裝詳圖安設及校正與緊固設備；
4. 安裝主要設備之一切附屬部件及零件；
5. 安放雙鈎螺栓，灌築基礎版及緊固設備結構於基礎之上；
6. 設備之全部試車及試驗。

第二節　編製單價表之基本原則

1939～1944年版設備安裝單價表，共有16冊，各工業部門工程設備安裝的定額資料，設有專冊；而工業部門之公共設備安裝，則統一於特備的單價表中（例如，第二冊爲熱力設備安裝；第三冊爲電力安裝工程；第五冊爲起

重運輸設備、金屬結構及水管安裝工程等）。

附錄8的例題，是摘自機械建築及薄鈑工廠設備安裝單價表第一冊。

在設備安裝單價表中，安裝費用以盧布計。此項費用包括安裝工程之勞動力消耗、主要及輔助安裝材料費，以及各項必需的裝置和運雜費。

若主要安裝材料費，在全部安裝工程費用中比重很大時（此點已在有關單價表之技術章則中說明了），那麼，爲了可能採用修正係數，特在表中另備一欄，此欄規定全部運雜費和工資之總數。

單價表的使用方法，已在總則及各種設備單價表技術章則中詳述。

第五篇　預算書、財務概算書及工程單價表

第十四章　建築工程預算書一般概念

第一節　建築工程預算編製辦法

黨和政府，經常要求建設工作者們做到好、快、省，並屢次强調指出必須運用質量良好的設計資料和正確的預算文件，才能及時地保證建築工程上的需要。

1938年批准了工業建設設計及預算編製辦法，迨至1939年，復經建設人民委員部補充地批准了作爲蘇聯一切機關必須採用的「居住用的、文化上生活上的、公用的、商業及其他非工業性的房舍的設計及預算編製辦法」。又自1949年1月1日起規定，凡編製基本建設預算必須按照國家現行的（編製預算的當時）之工程單價表、工資等級表及各項定額。在1950年對於基本建設問題，通過了很多極爲重要的決議，特別是關於降低建築成本及工程設計與預算批准程序決議。

蘇聯部長會議國家建設委員會批准了從1950年7月1日起施行的「關於對建築工程與價格的預算換算及單價換算辦法」。

第二節　預算書的用途和類別

任何房屋及建築工程，必須備有能够確定這所房舍或這處建築物的工程設計及預算文件。預算文件的性質，是與工程設計的各個階段相聯系的。

在技術設計階段中，既要確定全部工程的費用，也要確定各項個別工程的費用。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

在技術設計階段中，要確定工程造價，這種造價乃爲建築工程之財務控制數字。對於技術設計的預算書，是要編製全部工程量的。如工程係分期進行者，則預算書亦應分期編製之。至次一期的工程造價，可用類似企業的施工經驗所得之對綜合指標的計算方法來確定。

新建基本建設工程預算之編製，是要根據房屋及各分部工程（如土方工程、石方工程、木結構、鋼筋混凝土及其他結構）結構部分的單位，按綜合預算定額手冊中所規定的結構部分及各分部工程之名稱訂定之。凡用整個建築物之單位體積（立方公尺）、單位建築面積（平方公尺）、或者單位長度（公里與公尺）爲指標而簡化編製的預算文件，稱爲財務概算書。

凡編製工程對象財務概算費用，應使用勞動力、材料及機械-班的綜合消耗指標手冊。根據綜合指標手冊編製的財務概算書，較比用那綜合預算定額手冊編製的預算書是具有許多的優點：財務概算書不要求詳細的設計資料；編製預算文件之人力，因而可減少好幾倍。使用預算手冊（包括綜合預算定額手冊及綜合消耗指標手冊）計算房舍與建築物預算造價的辦法，是在建築工程法規中規定者的。

當編製各種工程施工詳圖時，預算書及財務概算書，是要根據按施工詳圖所算出來的工程數量及設備說明書等來予以確定。這種確定是要按照對技術設計上所批准的預算的格式、單價表及地區價格來進行。

允許在全部工程總預算總額範圍內，確定工程預算書與財務概算書，並由建築企業首長批准之。

第三節　工程造價之主要部分

在新建工業企業之工程造價中，主要消耗是由建築安裝工程及購置設備兩項費用組成。設備的費用，應視該企業所採用的技術作業過程如何而定。

建築及安裝工程的造價分爲兩個主要部分：即直接費與間接費。直接費內包括：建造房舍或建築物或安裝設備工作的工資；建築與安裝材料費用及運至工程對象堆存地點的運輸費用；工程機械使用費以及運出多餘的土壤和建築廢渣等的運輸費用。

下列各項費用應列入間接費內：勞動保險金；休假與解僱津貼；勞動保護及技術安全費；在工作時間內職工爲國家及社會服務的薪費；因氣候惡劣而停工的工資；公共事業費；醫療費；爲施工所用的臨時小建築物及設備耗損費；合理化建議及標定定額工作費；材料或結構及部分建築物的試驗費；工程移交費；消防警衛費；施工場址整備費；遠處工人上班之工地交通費及

工程行政管理費。建築工程間接費，均以直接費的百分數計算之。在1950年各共和國管轄的和地方管轄的地區施工的工程間接費，共最大限額規定爲直接費的15.8%，其中包括施工機構 2.7 %的利潤（即計劃積累）。

設備安裝工程之間接費，在1950年規定爲安裝工人基本工資的85%（電綫安裝及沿綫發電站，規定爲安裝工人基本工資的 105 %）。

對建築房舍的工程預算中的間接費，應在預算文件的末尾另以個別的項目加算之。

安裝工程間接費，不須在預算文件中單獨列出，因爲該項間接費已計算在安裝設備的價目表中。

建築工程費內，除上述間接費外，對於就工地堆存地點（倉房）交貨之建築材料及衛生技術材料的價值，規定補充加算倉房整備管理費爲1.94%。

因此，由於間接費之限額爲15.8%，並考慮到倉房整備管理費，則建築工程造價（C），可按下列公式求得之：

$$C=(P+M\cdot 1.0194+Mau+TP)\times 1.158。$$

其中：P——勞動力費用；

M——包括就工程對象堆存地點（倉房）交貨的運費在內的材料及成品費用；

1.0194——從材料費中考慮到爲倉房整備管理費1.94%的係數；

Mau——工程機械使用費；

Tp——運出多餘土壤及建築廢渣的運輸費用（材料及成品的輸送除外）；

1.158——考慮到從直接費中提出15.8%的間接費在內的工程費用係數。

第十五章　工程數量計算方法

確定每一個工程對象的工程數量時，需要：（1）正確和完整的表示工程特徵與工程數量，而此項工程數量，應爲建造該房屋或建築物所必須完成的；（2）確定單位結構部分或分部工程之各項工程數量，這些單位應與有關定額手冊中所規定之單位相符，然後根據該定額手冊算出工程對象的預算費用。

根據綜合預算定額手冊（1937——1938年及1944年版）及綜合消耗指標手冊（1945年版）決定採用定額時，必須研究工程數量的計算方法，以及研究如何確定建築物工程體積的方法。無論是設計或工地實際施工，建築物之技術經濟指標，通常採用 1 立方公尺爲基本單位。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

工程數量的計算照例是由設計人員來進行的。工程數量是根據技術設計或施工詳圖來計算的，並且詳細計算公式向來要載明於個別的計算單中。

第一節　結構部分及分部工程數量計算法

每一種建築物，是由許多具有幾何形狀的單獨結構物所組成的，這是在確定工程數量時應當注意的。由於這個緣故，首先應了解結構部分的幾何形狀，然後分別計算其體積，面積等。至於複雜幾何形狀的結構部分，可化爲許多最簡單的幾何圖形。

如上所述，工程數量，就應肯定採用定額手冊中的單位計算，但在某些情況下，分部工程或結構部分可以分爲幾個類型相似的部分。例如，計算挖水溝及壕塹的工程數量時，綜合預算定額手冊中標定的定額，已註明土方體積係以立方公尺計，並將挖掘深度分爲2.00公尺，3.75公尺及5.5公尺，因此，應依照上述水溝或壕塹的深度，分成各種勞動力及材料定額。此外，挖水溝或壕塹之體積，應分別按其寬度1.0公尺、1.5公尺及1.5公尺以上），以及按土壤種類和狀態（鬆土、普通土、硬土、乾土和濕土）計算之，因爲手冊中的定額，也是根據這些條件來劃分的。

計算工程量時，必須參照定額手冊中結構和分部工程的次序將分部工程及結構部分加以分類，例如，所有土方工程，不論土壤種類的數量多少，必須將集中在工程數量表中的同一節之內。

帶形基礎及墩形基礎，應分別計算片石塊工的工程數量。計算水管工程數量，不僅按管子類型（鑄鐵管、漏斗管、鋼管、石棉膠結管等），還要按直徑(50、75、100、150公厘等)分別計算。計算裝置氣閥工程數量及連接部分工程數量時，氣閥按其直徑分別以個計；連接部分按直徑50～450公厘及500～1,000公厘分組計算之（以噸計）。爲簡化計算結構部分及分部工程的工程數量，根據綜合預算定額手冊附錄中的附表，即可直接查出工程數量，而不需詳細計算。一般地，這些表格包括：印好粗號字的詳細資料，及印好普通字之簡略資料。當編製技術設計預算時，宜採用詳細資料；爲了求出結構物的概略費用，或爲減少按技術設計預算計算的工程數量的審核與檢查工作，宜採用簡略資料。

綜合指標手冊（1945年版）各表中，每1000立方公尺建築物結構部分的工程數量，若與實際建築物不相符合時，其工程數量之計算，應按下列規定辦理。

1. 地下室基坑工程數量以立方公尺計；計算挖基坑體積時，應將建築

面積乘基坑深度，如基坑體積在1,000立方公尺以內時，須乘以係數1.15，如基坑體積大於1,000立方公尺時，乘以係數1.05。

2. 磚石結構的工程數量，以每立方公尺砌體爲單位，磚牆的藝術裝飾工程數量按整個磚牆體積計算（所有的牆均按平坦面計算），即將扣除門窗面積以外的所有磚牆體積乘以下列係數：有簡單美術裝飾時，係數1.04；普通美術裝飾時，係數1.07；有複雜美術裝飾時，係數1.15。牆之高度以基礎的上邊至牆頂屋簷或至女兒牆計算。牆之長度按中綫計算。牆上各種美術裝飾工程數量（半柱、壁柱、屋簷等），毋須另行詳細量度，因爲上述係數中已予考慮。

3. 計算木結構（骨架、柱子、桁梁及工字梁）的工程數量，以實際消耗的木料立方公尺計算。圓木按其小頭直徑計算，而不考慮其錐體形狀（大頭）。

4. 石牆，以每立方公尺砌體計算，木板牆則以每平方公尺計算；工程數量內均應扣除牆上門窗面積。

5. 屋頂及屋面，以建築物建築面積的平方公尺計算，此項面積即是建築物第一層樓、勒脚以上的水平面積。

6. 天花板以每平方公尺計算，並按牆間天花板的淨面積計算。

7. 石階以平方公尺計，包括石階平台面積及階級的水平投影面積；石階長度自牆邊至踏步末端爲止。木樓梯以樓梯間之平方公尺面積計算。

8. 間隔牆以平方公尺計，按門框和窗框的外圍計算，須扣除門窗面積。牆之長度按主牆間之實際長度計算，其高度即爲地板至天花板之距離。

9. 門窗以平方公尺計，其面積按門窗之外圍計算。

10. 地板以平方公尺計，係按主牆間的面積計算，但不扣除間隔牆所佔的面積。

11. 火爐和廚房用爐，均以立方公尺計算其體積（煙腔計算在內）；爐之水平斷面，按燃燒室上面水平計算，爐之高度則從地面至爐的上部爲止；煙囪、基礎、及煙窗耐火磚等體積則未包括在內。

12. 內部裝飾如：牆、隔牆、墩、柱子及天花板，均以平方公尺計(門窗面積不計)；斜面、壁龕的側面及壁柱面積等，都不必另行計算。

門、窗及地板的裝飾，不計在內部裝飾工程數量內，因爲這些工程，已算在有關結構部分之工程數量中。

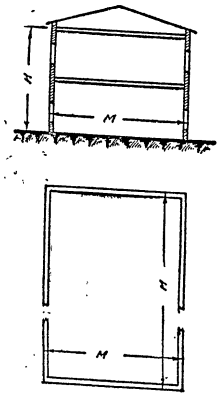
13. 外部裝飾須扣除門窗面積，以正面牆的平方公尺計；正面牆之高度爲自地平綫至屋簷或至女兒牆的高度計算。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

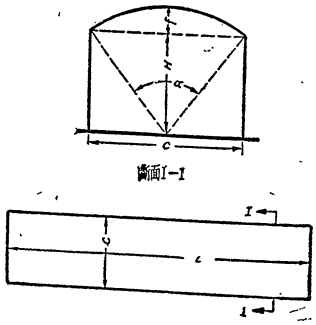
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第二節　確定房屋建築體積

有天花板屋頂的房屋(第7圖)，其建築體積係以第一層樓勒脚上部地平綫之水平面積乘以房屋全高計算；而房屋之全高，係由設計地面的平均標高至屋頂天花板頂爲止的全高。第7圖之房屋建築體積爲：



第7圖　有天花板的房屋簡圖
(平面及剖面)



第8圖　無天花板的房屋簡圖

$$V_1 = FH,$$

式中：

$$F = MN$$

若房屋建在斜坡上，則地面的標高，即採用設計標高平均值，此項標高爲房屋凸出部分之各個轉角點。

無天花板屋頂（第8圖）之房屋，建築體積，係以橫斷面積乘房屋長度而得，該長度爲兩山墻外表面之長度，且在第一層勒脚上邊並與橫斷面成垂直方向者。

橫斷面面積是按屋頂表面、墻外週邊、及底層地板基礎平面而確定的。

計算橫斷面面積時，突出於墻面的美術裝飾部分以及墻上壁龕，都不計算在內。

上圖（第8圖）所示的尺寸中，房屋建築體積爲：

$$V_2 = F_0 L,$$

式中：　$F_0 = F_1 + F_2$；　$F_1 = CH$；　$F_2 = \frac{1}{2} r^2 \left(\frac{\alpha^\circ \pi}{180^\circ} - \sin \alpha\right)$，

或　$F_2 \approx \frac{2}{3} fc$。

屋面以上的採光天窗體積，應全部計入房屋建築體積之內。

若各層面積不同，應以各層建築體積之和來計算。形狀複雜的房屋，其建築體積應爲各部分體積之總和。

若房屋各部分結構迥然不同，則房屋體積可按各部分分開來計算，例如，一座房屋有木料部分和石料部分；一座車間房屋，有一層爲生產用之14公尺高鋼筋混凝土構架，又有三層爲磚墻住宅等，同樣房屋有暖氣設備部分和無暖氣設備部分之體積，亦應分別計算之。

當分開計算房舍體積的時候，把房屋劃分爲各部分的墻，仍屬於房舍之一部分，房舍結構或墻的高度，應與各結構或劃分各墻的高度相符合。

艾爾凱爾（Эркер）的體積，保暖擋風間的體積，增加房屋部分有效體積及局部突出房屋主要範圍以外的體積，均要另行計算加入房屋總體積之內。台階、露天平台、凉台及保凉擋風間的體積，不得計入房屋總體積之內。

高逾兩層樓以內的房屋，其走廊及通道仍計算在房屋總體積之內。

有天花板之房屋，其地下室及半地下室的體積，係以勒脚上邊第一層水平斷面面積，乘以地下室或半地下室的高度，該高度自地下室或半地下室地面起，算至房屋外面平土的平均標高。

無天花板之房屋，其地下室或半地下室的體積，係以勒脚上邊第一層水平斷面面積，乘以地下室或半地下室的高度，該高度自地下室或半地下室地面起，算至房屋底下一層地面高度。

第十六章　編製工程預算的方法

第一節　編製材料及成品預算

材料及成品在建築安裝工程總額中所佔比重甚大（平均大於50%）。預算文件之材料費，應以工程對象的堆存地點爲交貨地點，至於施工或安裝工地範圍內之運輸費用，則已編列於預算定額內。因此，材料費之成本計算，必須注意下列採購及搬運材料之一切費用。

（一）出品廠或礦場發送價格（無論在發送車站車上交貨，或在到達站

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

交貨，或在發送工廠堆存地點交貨，或在礦場裝運地點交貨，都是按發送價格價目表中規定的交貨地點計算）。

（二）工業產品價格表內所定的調撥價格的加費（НАЦЕНКА——加價）——（例如，對提高耐火材料質量的加費，對使木料成爲風乾狀態的加費等）。

（三）材料的包裝和車輛的裝修費。

（四）如工業部門規定的廠價係在工廠堆存地點交貨時，則材料運至起運站或起運碼頭的運費，應包括：1.裝料費；2.自工廠堆存地點（或礦場）到起運站或起運碼頭之運費；3.卸料費及向鐵路或駁船之裝料費；4.起運站或起運碼頭存貨地點之租賃費（如手冊中規定有此項費用時）。

（五）材料自起運站（或碼頭）至到達站（或碼頭）之運費，鐵路過磅費，貨物到達通知費；以及轉運材料的倒裝費等等亦包括在內。

（六）材料自到達站至基地倉庫之運費：1.到達站（或碼頭）租賃費，但須取得證明者；2.在工廠側綫或公用綫路上之車皮發送費（如有此事發生時）；3.如有靠近綫路的倉庫或過運地點時，在到達站附近或專用綫之材料裝卸費；4.自到達站或專用綫至基地倉庫之運費；5.基地倉庫卸料費及存料費。

（七）材料由基地倉庫至工程對象堆存地點之運費，其中包括：1.基地倉庫裝料費；2.由基地倉庫至工程對象堆存地點之運費；3.在工程對象堆存地點之卸料費及暫存材料費。

（八）在工地上之材料管理費，爲建築工程材料費及衛生技術材料費之1.94%（材料費應包括工程對象堆存地點交貨以前之一切運費在內）；爲設備費之1.25%，爲鋼鐵結構費之0.8%。

運往基地倉庫的運費，祇限於需要特別保存的材料（如水泥、石膏、白玻璃等），或於發送工程對象堆存地點之前，必須分類的材料（如木料鐵件等）。

砂、碎石、磚及石料等當地採購之材料，不得向基地倉庫運送，因此等材料，毋須遮蓋保存，應直接送至工程對象堆存地點；但有些材料需要加工製造者，則應直接送到加工處所。

如運輸受地方情況之限制，可採用多種運輸方法（例如，從水路運到鐵路或公路，或從鐵路運到公路等）。

不需運到基地倉庫去的材料，在計算單內，應以由到達站（或碼頭）至工程對象堆存地點的運費，代替（六）（七）兩項費用。

編製材料單價計算單的例子見附錄9。

凡影響工程費用很大的材料（如石料、水泥等），均應列入材料單價計算單內，並據以編製材料運費計算單。

如某種材料影響工程費不大，或很本不需使用的材料，則不應列入材料單價計算單內。

附錄10之材料運費計算單．應包括最主要的基本材料約爲二十種，並用平均運距法，編製計算單上的運費和其他費用。凡佔總工程費比重不大的其他各種材料，可用與計算單中相當的一種材料代替此類材料之運費。

對於車馬運輸，一般使用材料分組表，把全部材料分爲4～6組，表中係按相同運距裝卸勞動量相同的材料分爲一組，勞動總量包括裝、卸、堆存及分類所需之勞動力；輕器材料，應考慮其不能完全利用汽車噸位，共中包括不需特別裝卸設備而裝卸時又爲最多之材料（如各種天然沙），以及裝卸的貨物每件重量自20～30公斤者（例如，用框架裝好的磚），此種材料列入第一組。需要特別裝卸設備的物資（例如，笨重的儀器），對於運輸不方便的物資（如窗格），鬆散物資（苫草、稻草、鋸屑等），需要特別慎重處理的材料（如蠟裝酸類），以及散裝的石灰和水泥，則列入第二組（最後一組）。

鐵路運費，應依照交通部頒佈的運價，而水路運費應採用有關航運及河運機構批准的運價，車馬運費可照各區或各省有關委員會批准的運價辦理。

凡用馬車運輸時，附錄10第4，8及11欄的裝卸費不應列算，因該項費用已計算在運費內。

包裝費可照工廠價目表或工業產品定價表列算。

供應機構的業務費，一般以發售價格之百分數計算，並按自供應工廠至供應機構堆存地點考慮材料運費。凡不宜直接由製造工廠供應的零星材料，則應計算倉庫管理費、機構業務費、及其他間接費。

不宜直接由工廠供應的材料，可以包括：橡膠板、油毛毡、破布、金屬成品、鐵件、衛生技術裝備品及隊具（重型用具：如吸氣設備、浴盆、洗面台、便器除外等），一部分油、漆、化學葯品等。

應由工廠直接大量供應的材料單價計算單，包括水泥、各種磚、石、石灰、石膏、圓木及木板、白堊、鑛面瓷磚、薄鈑、黃油紙、油毛毡、碎蘇、玻璃、柏油、煤、屋面鐵及鋼條、槽鐵及工字鐵、鐵木地板、瀝青、水管等，此等材料不應計算供應機構的業務費。

爲整頓及簡化建築工程預算的編製工作，蘇聯部長會議建設委員會，業

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

於1950年頒部建築材料和成品的預算單價目錄表。凡有交通幹綫或有鐵路之處，各項材料不受特殊運輸條件的限製（如山地等），及其分佈距離不大於二十公里者，則必須採用此項目錄表中的單價。

目錄表中的建築材料和成品約有八百種。這些材料和成品運費佔單價的比重並不甚大。

目錄表中的各種材料及成品名稱，應與編製工程單價表及預算書所根據之預算定額中規定名稱取得一致。編製目錄表的方法，見附錄11。

凡包括在目錄表中之各項材料及成品之單價，均爲各地區工程對象堆存地點交貨之平均單價（包括工地之材料管理費在內）。因此，在編製工程單價表及預算書時，必須採用這些材料單價。

公共建築工程及公路建築材料單價，以及衛生技術工程之材料及成品單價，分爲七個地區，塑性成品及模型板單價，分爲四個地區。地區的劃分辦法，已於目錄表之「總則」中說明。

第二節　各種工程單價表

（一）工程單價表

在技術設計階段中，爲了求出各結構部分及分部工程預算費用，以及爲了完工後發包人及承包人間之計價，必須製定工程單價表。因此工程單價表應按結構部分與公共建築工程及特別工程編製之。

爲了便於求出工程對象預算費用，又必須編製工程單價彙總表，其格式如下：

（建築工程名稱）

工程單價彙總表

自第 1 號至第.....號，根據 195.....年綜合預算定額及單價編製

首長.....（設計機構名稱）

總工程師.....（簽字）

主任工程師或設計師.....（簽字）

單價編號	工程名稱	單位	單價	附註
1	2	3	4	5

在工程單價彙總表中規定：

第 1 欄爲單價編號：應按施工地區進行編號；

第 2 欄爲工作名稱：應根據綜合預算定額手冊各有關章節，簡明填列結構部分或分部工程名稱；

第 3 欄爲單位：應與綜合預算定額手冊中之有關結構部分或分部工程單位完全一致；

第 4 欄爲單價：爲結構部分或分部工程之實際單價，是針對該施工地區計算出來的。

編製工程單價表應依照第12表的格式。

綜合預算定額手冊中的勞動力、材料及機械台班消耗定額，爲編製工程單價表的基礎。

第 12 表

第.....號工程單價表

用水泥灰漿接頭，安裝每 100 延長公尺鑄鐵承插管

根據特別建築工程綜合預算定額手冊中(1938年版)第4節-A-г，e. 編製

順序號	費用名稱	單位	單價	水管直徑 125 公厘		水管直徑 200 公厘	
				數量	合價(盧布)	數量	合價(盧布)
1	2	3	4	5	6	7	8
1	折合一級工.....	工天	3—92	18.4	72.1	20.1	78.8
2	鑄鐵承插管.....	延長公尺	14—00 23—00	103	1442.0	103	2369.0
3	250 號水泥.....	噸	115—00	0.04	4.6	0.05	5.8
4	砂.....	立方公尺	24—00	0.1	2.4	0.1	2.4
5	卵石.....	,,	48—00	0.1	4.8	0.1	4.8
6	Ⅱ級圓木(直徑24公分)	,,	50—00	0.18	9.0	0.18	9.0
7	Ⅳ類木板(厚 5 公分)....	,,	67—00	0.55	36.9	0.55	36.0
8	白鉛.....	公斤	5—20	1.7	8.8	2.3	12.0
9	派青鉛.....	,,	4—60	3.3	15.2	4.3	19.8
10	水.....	立方公尺	0—50	65	32.5	160	80.0
11	其他材料.....	盧布	—	2.2	2.2	2.3	2.3
	共計	盧布	—	—	1630.5	—	2619.9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

編製工程單價表的方法，茲以安裝鑄鐵承插管爲研究例題：管之直徑125公厘及200公厘，並用水泥灰漿接頭。

該項工程定額，採用「特別建築工程綜合預算定額手冊」（1938年版）、第4節A表「r」及「e」欄中的規定。

上述例題（參考第12表），其中2，3，5及7欄之資料，則採用綜合預算定額手冊中的規定。

由於公共建築工程中，廣泛應用工程單價表，爲了簡化其編製工作，以減輕設計人員重抄綜合預算定額手冊中的定額數字，國立設計組織學院，在1937年出版的綜合預算定額手冊中，按照公共建築工程，編製了工程單價彙總表。嗣後，重工業建築企業部及其他各部，以及各主管當關，也頒佈了類似的工程單價彙總表。

國立設計組織學院所編之工程單價彙編的特點，在於綜合預算定額手冊各章中關於採用修正係數的各項附注，重編爲具有實用指標之單價表。

例如，綜合預算定額手冊第1節，用挖土機在潮濕坑內或潮濕坑底挖土時，挖土機及勞動力（鐵路工及普通工除外）定額應採用下列係數：砂質土壤K=1.15，黏質土壤K=1.30。

國立設計組織學院之工程單價彙總表中，增加折合一級工（以工天計）及挖土機台班之實用指標，因而免除了設計機構工作人員重行計算。

編製工程單價彙總表例題，已根據公共建築工程綜合預算定額手冊第27節鋼筋混凝土柱定額表編成爲工程單價表（見本書第四篇第十一章中附錄12）。

編製工程單價彙總表所用之符號爲：

H——定額（選自綜合預算定額手冊中有關各節）；

C——單價，將單位價格乘以定額而得。

爲求用結構部分全部費用的單價（如每10立方公尺鋼筋混凝土），應將地區單位價格乘以定額（H欄），並將其得數填入單價欄內（C欄），然後分別求用「材料共計」，「機械共計」及「總計」三個指標。

以同樣的方法，求出返還材料的單價；返還材料費用，應根據折扣後之價格計算之（在綜合預算定額手冊總則中已有說明）。

國立設計組織學院編製之工程單價彙總表的第二個特點，爲各項返還材料附在單價表之末，而1937至1940年版綜合預算定額手冊，週轉材料（考慮了週轉次數）列入分子中；返還材料則列入分母中。

編製工程單價彙總表的目的，是爲計算價格指標創造便利條件。此外，

這種編製方法，對返還材料有了單獨的單價，並可按照折扣後之單價再利用返還材料；返還材料費中，不能計算間接費。

根據綜合預算定額手冊（CYCH）編製的各項工程實用單價，已按照本書第十一章中之K_{50}的修正係數公式，換算爲1950年工人工資費用。

各種材料單價，應根據各該工程已批准的材料單價表編製之（編製材料單價表的方法，本章前已闡明）。

至於佔工程費用不大的其他材料費用，在綜合預算定額手冊及工程單價彙總表內，均以盧布表示之。

（二）工程機械台班價目表

各項機械台班費用之計算，按照1937～1940年出版的綜合預算定額手冊特別綜合定額辦理（「工程機械台班價目表」一篇內）。

機械台班費用之當地價格，係將「不變費用」加「可變費用」的總額求得之。計算不變費用時，可使用修正係數，可變費用則按勞動力、電力、燃料及水（工地交貨）之當地價格計算。

例如，公共建築工程綜合預算定額手冊第37節第23項（1937年版第172頁），容積150立升移動式灰漿攪拌機，其中包括的定額爲：

以盧布計之機械台班價（莫斯科價格）爲21.0盧布。

其中包括：

電力費用3.6盧布，勞動力費用7.6盧布。

因此，「不變費用」爲

$$21\text{盧布}-(3.6+7.6)=9.8\text{盧布}。$$

在機械台班費用價目表之技術章則中規定計算莫斯科電力費用時，其單價爲10戈比每瓩/小時。

莫斯科地區建築工程的勞動力費用，列爲第10地區。

茲假定在蘇聯烏茲別克芬蘭地區（第二地區）之某建築工程，其電力之地區單價爲23戈比每瓩/小時，試求上述灰漿攪拌機機械台班的當地價格。

根據「從1950年7月1日起施行的建築工程與價格，關於預算換算及單價換算辦法」，對於第二地區，第一類工程勞動力費用的地區係數爲2.2。

換算爲不變費用之修正係數，應使用3.04。

因此，在蘇聯烏茲別克蘇維埃社會主義共和國的建築工程，容積爲150立升之灰漿攪拌機機械台班的當地價格，計算如下：

$$9.8\times3.04+\frac{3.6\times23}{10}+7.6\times2.20=54.8\text{盧布}。$$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

國立設計組織學院所編之工程單價彙總表（1937年版）中，爲了簡化計算機械台班當地價格，對於公共建築工程綜合預算定額手冊（1937年版）第87節，所確定機械台班費用定額，有些已經換算，因此，附有發電機的機械單價表的形式如下：

機械台班地區價格計算表　　第 13 表

估價單號數	順序號	機械名稱	不變費（盧布）	電力			勞動力			費用共計（盧布）
				電力（瓩一小時）	單價（戈比）	電費（盧布）	折合的一工級數	一級工標資	勞動力費用	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
第一號	23	容積150立升移動式灰漿攪拌機	9.8	36			1.94			

求第4欄的當地價格，應使用修正係數，根據上述換算「辦法」，K=3.04；第6欄之電力爲每瓩/小時地區單價23戈比；而第9欄一級工勞動力費用的地區係數爲3.20，亦即一級工資爲3.92×2.20=8.62盧布。

將修正係數乘第4欄，亦即9.8×3.04，得出「不變費用」指標等於29.8盧布；以第5欄乘第6欄，得（36×23）=828戈比=8.3盧布，填入第7欄；以第8欄乘第9欄，得1.94×8.62=16.7盧布，填入第10欄。

然後把4,7及第10欄加起來，求得：

29.8+8.3+16.7=54.8盧布。

並將此結果填入第11欄中，此項總數即爲灰漿攪拌機械台班之當地價格。

爲簡化預算文件中機械台班的編製工作，1950年蘇聯部長會議國家建設委員會，頒佈了工程機械台班價目表，此項價目表對於所有工程必須採用。惟邊遠地區如位於北極圈的伯力及沿海邊區，阿穆爾省以及在價目表「總則」中規定的其他地區除外。

價目表包括工程機械及其他設備項目約有150種。

價目表中，已載明工程機械管理費的預算單價，此項單價係根據各地區平均的。同時，使用油料及電力發動的機器則按各地區予以劃分。

在每一地區範圍內，工程機械台班的預算單價，又按各類建築工程予以劃分。

編製建築工程機械台班價目表的例題，見附錄13。

價目表中的預算單價，倘未計算各別建築工程中應增加的補充費用：

1. 在1933～1934年規定對遠東及以前的西伯利亞東部地區，增加的工人工資。

2. 對某些國民經濟部門及個別建築工程特別規定增加的工人工資。

3. 在高山情況下施工的個別工程，規定應增加的費用。

爲使機械台班預算單價中包括上述補充費用，在該目錄表第9欄中，已列入第一類建築工程的工資（參考附錄13）。

求其餘各類工程的工資，可將第Ⅰ類建築工程工資，乘以下列係數（見附錄14）。

計算上述補充費用的機械台班預算單價時，應先計算各分類工程之工資，同時採用附錄14之係數，求出該項建築工程提高工資之補充費用。

建築工程機械台班實際預算單價，應按上述補充費用方法，把其中規定增加的預算單價併入價目表中。

例題：欲求5噸載重汽車機械台班預算單價，在第10地區之第Ⅱ類建築工程，規定特別增加的工資爲10%。

根據價目表，第10地區第68順序號（參考附錄13），第Ⅱ類建築工程機械台班預算單價爲189盧布，而第Ⅰ類工程的工資爲20盧布。

第10地區第Ⅱ類建築工程應採用工資係數1.136（附錄14），求得此類建築工程之工資爲：

20×1.136=22.7盧布。

特別增加的工資爲：

22.7×0.10=2.3盧布。

因此，由於第10地區第Ⅱ類建築工程規定增加工資10%故求得載重5噸汽車之機械台班預算單價爲：

189+2.3=191.3盧布。

（三）地區單價表

根據1950年蘇聯部長會議國家建設委員會通過的關於降低建築成本的決議，在建築中，除實行各種建築材料成品及機械台班預算單價外，並第一次批准了建築及特種工程的地區單價表、規定由各部及各附屬機構施工的工程必須採用。當建築工程位於鐵路幹綫，或靠近標準軌鐵路地點，而運輸情況無特殊困難（如山岳地區等），其距離在二十公里以內者，均應使用地區單價

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

表。

地區單價表是以綜合預算定額手冊（綜合預算定額手冊及其他）地區單價表所載之材料及成品之單價，以及按照「從1950年7月1日起施行的建築工程與價格，關於換算單價辦法」計算的工人工資爲編製基礎，此點在地區單價表之編製章則中已有說明。各種單獨工程，如保溫設備，內部管路及水溝和修理修復工程，其材料運費佔預算費用比重並不甚大者，均已包括在第一次頒佈的地區單價表名稱之內。

編製地區單價表時，已將蘇聯領土分爲19個地區，考慮各地區建築工人工資及各地區材料單價，並按每一地區分別規定19種產品單價。地區單價表內之主要內容如下：結構部分及分部工程名稱，編製根據，單位及單價，其中工資以盧布計，並列入第Ⅰ類建築工程的工資。

此外，未計算在地區單價表中之主要費用內的補充費用，則另有工資修正數一欄，即如：對某些國民經濟部門及個別建築工程特別規定增加的工人工資，對個別在高山情況下施工的工程，規定應增加的費用，及在1933年與1934年規定對遠東及以前的西伯利亞東部，增加的工人工資，以及用地區單價表總則中之換算係數所求出的第Ⅱ至第Ⅶ類工程的工資差額。

地區單價表之最後一欄，就是各地區各類建築工程包括一切補充費用的工程單價。

下面的例題是求出窗口兩面木板使用黑褐色普通油漆的單價。房屋在里雅賓斯克城（屬第Ⅱ類建築工程，特別規定增加工人工資15%），算例如下：

根據地區單價表第47項，第Ⅰ類建築工程單價爲15.63盧布，其中工資爲7盧布11戈比。照總則中定額第二地區第Ⅱ類建築工程工資換算係數爲1.136。

工資增加15%，則對第Ⅰ類建築工程工資增加係數共計爲：

$$1.136\times1.15=1.306。$$

即對工資總修正係數爲30.6%或

$$7.11盧布\times0.306=2.18盧布。$$

由此，本例題所採用之油漆單價應爲

$$15.63+2.18=17.81盧布。$$

1950年批准的建築工程及特種工程公用地區單價目錄表中，包括各種結構及分部工程約有600種。

1951年公佈了黑色金屬及木製成品在指定到達站交貨的批發價格後，即

擬訂擴充材料及成品預算單價表，並編製了公用的地區單價補充目錄表，其中包括結構部分及分部工程的很多項目，計有：土方工程、基礎打樁工程、木結構，鋼鐵結構及沒有採用當地材料的屋頂工程。

今後要推廣建築工程及特種工程方面公用的地區單價表，就必須改善當地建築材料的單價問題。即由省及大城市規定區段堆存地點（工程對象）交貨的統一單價，此項單價對發包人、承包人、銀行及材料供應機構均一律適用。實行此項措施後，幾使一切建築物及特種工程均可改用公用的地區單價表，如石結構、混凝土結構、地板、爐子、屋頂（採用當地材料者）及其他。因而，能根本改善簡化建築工程預算的編製工作。

第三節　預算書及財務概算書

編製預算書及財務概算書之後，便決定每一建築工程對象的預算費用。

在一般情況下，得以簡略的設計資料代替技術設計工作，再用簡化的方法求出工程對象的預算費用，此種預算文件，稱之爲財務概算書。

依照現行規定，凡非工業建築工程，對於由44圖中得出其體積在3,000立方公尺以內的房舍；對於附屬房屋及建築物（如變壓器間、圍墻，以及其他簡單建築物）等等，均以財務概算書來代替預算書。

確定建築工程對象的費用時，須編製個別預算文件，分爲下列各項工程和費用：1.建築工程；2.衛生工程（生產管路、飲料管路、日常使用管路、保溫、通風、發便和生產用下水道及其他），此項工程費用，包括設備在內；3.設備及安裝工程（技術設備、昇降運輸設備、熱力設備、電力設備、弱電流及其他設備）；4.專門建築（設備的基礎，固定的工業爐子、倉庫、隧道，運河等）；5.工業管路（蒸汽管、煤氣管、壓縮空氣管、電力綫路及照明電綫路等）；6.生產家俱、打字機、設備附件及工具；7.其他費用。

下列工程對象，應編製個別建築工程預算文件，例如：車間、住宅、外部上下水道管路、鐵路綫、送電綫、水泵站及其他個別房屋與建築物。

設備及安裝工程預算，應按主要設備類型分別編製之（技術設備、昇降運輸設備、熱力設備及電力設備等）。

工程對象預算文件的編製工作，其計算順序如下：

1. 計算工程數量；
2. 擬定預算的工作細目；
3. 標定工程定額及標定消耗定額，最後求出工程對象預算費用指標；
4. 裝訂預算文件；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 14 表

新建基本建設工程與設備安裝預算書

（建築工程名稱）

甲、第3號房屋建築工程　　第.....號預算書

預算指標：

預算費用：3558.4千盧布

建築體積：19000立方公尺

每一立方公尺費用：187盧布28戈比

本預算根據1950年定額及工程單價編製，按第.....號施工詳圖計算工程數量

順序號	單價表編號	工作細目	單位	數量	費用 單價 盧布—戈比	費用 合價 盧布
1	4	Ⅰ. 土方工程 挖掘土壁證基礎的溝，深度2公尺以內、寬1.4公尺.....	立方公尺	450	7—40	3,330
7	15	Ⅱ. 石結構 冷灰漿砌磚牆.....	立方公尺	780	170—50	132,990
32	41	Ⅷ. 屋頂 混凝土屋頂加防溫材料....	平方公尺	7,100	13—30	94,430
		共計.....	盧布	—	—	3,072,877
		間接費15.8%.....				485,515
		預算總計.....	盧布	—	—	3,558,392

編製者.....（簽字）

主任建築師（工程師）或設計師

.....（簽字）

「　」.....195.....年

工程對象預算費用應根據批准的預算定額、工人工資、材料單價並採用實際施工情況的其他資料編製之。

編製工程對象的基本預算文件，舉例如下：（第14；15及16表）。

第 15 表

（建築工程名稱）

.....

乙、第四號車間，車床設備及安裝第.....號預算書

本預算根據第.....號說明書編製

順序號	價目表名稱及單價編號	設備名稱、主要規格、製造工廠	數量	毛重共計（噸）	費用（盧布）設備及單價	設備費起運車上交貨	安裝工程
1	2	3	4	5	6	7	8
1	主要工業車床、金屬制切裝備價目表1950年74號全上116號 安裝設備價目表第一册，第三篇，第二章51號全上，59號	半自動六角垂直式鑽床第1283號(架)	2	24.0	24,000	48,000	—
2		第116—A號自動鑽床英斯科杠十月工廠（架）	3	1.2	10,000	30,000	—
3		自動型六角垂直式鑽床（架）	2	24.0	765.5	—	1,531
4		自動鑽床安裝(個)	3	1.2	64.0	—	192
		共計	—	—	—	78,000	1,723
		工程對象堆存地點交貨運費（噸）	—	25.2	94	2369	—
		設備間接費8%	—	—	—	624	—
		共計	—	—	—	80,293	1,723
		全部預算費用(7+8欄)	—	—	—	82,716	

編製者.....（簽字）

主任建築師（工程師）或設計師.....（簽字）

「　」.....195.....年

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第14表的例題，係摘自各別工程預算。工程數量照第15號施工詳圖計算，各結構部分及分部工程單價係根據單價表計算，至於單價表如何編製，本章前已論及，茲不贅述。

第16表的例題，爲洗衣房的建築工程及衛生工程。第17表第一號計算單，係根據綜合消耗指標手册（1945年版）第31節之勞動力、材料及機械台班（見本書附錄4及5），及該手册第7節—4（見本書附錄6）作爲確定定額之資料。暖氣設備費用計算，第18表第2號計算單爲暖氣設備費用計算單，其中衛生技術建築工程費用則未列入，因其編製方法與第2號計算單相同。

若工程對象設計資料之結構部分或分部工程，與上述定額手册中規定之房屋及建築物定型圖不相符合時，就須以另一方法編製財務概算，即根據綜合消耗指標手册（1945—1946年版），按更正的指標，求出工程對象費用。

第 16 表

.....（部或主管局名稱）

.....（建築工程名稱）

工程對象第.....號

丙、財務概算書第.....號

列寧格勒磚砌洗衣房，體積4200立方公尺

本概算根據1950年定額及單價編製

房屋說明

有上下水道及暖氣設備的單層洗衣房，有效高度爲4公尺

順序號	工程或建築名稱	單位	數量	第....號計算單	單價（盧布）	費用（盧布）
1	公共建築工程	立方公尺	4200	1	93—76	393 792
2	衛生—技術工程	立方公尺	4200	2	14—50	60 900
	工程對象共計	盧布	—	—	—	454 692

編製者.....（簽字）

.....195.....年

根據綜合消耗指標手册，求工程對象之財務概算，若設計資料結構特■，與手册中所規定的房屋特徵不相同時（假如設計資料爲普通瓦頂，而手■規定爲平石棉瓦頂），可用下列方法進行修正：

第 17 表

第一號計算單

第16表的例題體積爲4200立方公尺之磚砌洗衣房公共建築工程費，與綜合消耗指標手册（cynp）第二册第31節第4欄之結構特徵略有不同。

本例題是採用泥瓦屋頂（見綜合消耗指標手册第一册第一章第7節—A第3欄）代替平石棉瓦（見手册第二册第31節）

屋頂（見同上册第2欄）

每 1000 立 方 公 尺 房 屋 指 標

順序號	費用部分名稱	單位	手册第二册第31節第4欄指標	指標修正數 減 平石棉瓦綜合結構定額第7節—A—2 100	減	指標修正數 增 泥瓦綜合結構定額第7節—A—3 100	增	換算指標	地區單價（盧布）	合價（盧布）
				平方公尺需要量	215 平方公尺需要量	平方公尺需要量	215 平方公尺需要量			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	勞動力費用	盧布	5325	215	462	240	516	5879	2.06	12111
2	窗扇（全套）	平方公尺	43	—	—	—	—	43	39—75	1709
3	門扇（全套）	平方公尺	22.4	—	—	—	—	22.4	76—32	1710
4	五金零件	盧布	600	—	—	—	—	600	2.4	1440
5	石管	噸	4.8	—	—	—	—	4.8	293—97	1411
6	釘子	公斤	242	24	52	14	30	220	1—42	312
7	卵石	立方公尺	8.2	—	—	—	—	8.2	66—27	543
8	屋面鐵	噸	0.35	0.09	0.19	0.09	0.19	0.35	1347—34	472
9	石灰	噸	11.8	—	—	—	—	11.8	197—87	2335
10	片石	立方公尺	58.5	—	—	—	—	58.5	99—13	5799
11	磚	千塊	55.4	—	—	—	—	55.4	414—25	22919
12	白漆	公斤	28.6	0.8	1.7	0.8	1.7	28.6	4—80	137
13	其他油漆	公斤	40.7	0.1	0.2	0.1	0.2	40.7	5—35	218
14	仝上·撒攪油	公斤	65	1.7	3.7	1.7	3.7	65	9—95	647
15	Ⅰ級圓木	立方公尺	13.3	—	—	—	—	13.3	130—25	1697
16	Ⅱ級圓木	立方公尺	17	4.6	9.9	5	10.8	17.9	113—65	2034
17	Ⅰ類木板	立方公尺	2.6	—	—	—	—	2.6	231—08	601
18	Ⅱ類木板	立方公尺	0.9	—	—	—	—	0.9	208—51	188

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
19	Ⅲ類木板	立方公尺	8	1	2.2	2.7	5.8	11.6	169—91	1971
20	Ⅳ類木板	立方公尺	15	3.5	7.5	—	—	7.5	137—28	1030
21	Ⅲ類方木	立方公尺	1.4	—	—	—	—	1.4	227—06	318
22	砂	立方公尺	113	—	—	—	—	113	60—88	6879
23	鐵件	公 斤	256	86	185	90	194	265	2—56	678
24	鐵絲	公 斤	8	—	—	—	—	8	1—45	12
25	鋼絲繩	噸	0.46	—	—	—	—	0.46	695—31	320
26	仝上・鋼條	噸	0.31	—	—	—	—	0.31	598—35	185
27	比普通寬中幅的白玻璃	平方公尺	33	—	—	—	—	33	16—66	550
28	油毛毡	平方公尺	111	6	13	—	—	98	1—68	165
29	水泥	噸	17.1	—	—	—	—	17.1	195—40	3341
30	瓦	千 塊	—	—	—	2.23	4.79	4.79	702—91	3367
31	磚碴	立方公尺	19	—	—	—	—	19	14—08	268
32	碎磚	立方公尺	32.2	—	—	—	—	32.2	82—68	2662
33	平石棉瓦	千 塊	3.5	1.57	3.5	—	—	—	—	—
34	其他材料	盧 布	1560	52	112	35	75	1523	2.4	3655
35	汽車及馬車	盧 布	430	7	15	9	19	434	2.9	1259
36	電力	延一小時	237	5	11	7	15	241	0—22	53
37	其他動力資源	盧 布	52	—	—	—	—	52	2.4	125
	共 計	盧 布								83151
	連間接費總計 K=1.158	盧 布								96289

一、根據綜合消耗指標手册第一册（сунр 1945年版）第一章綜合結構定額（укн）第7節第2欄第3欄的指標，先求出有關結構部分地區價格；

二、根據綜合消耗指標手册第二册第31節第4欄的指標（見附錄5）核算應減應增之指標，乘以地區單價，求出修正工程對象全部費用。

（一）定型設計預算書

定型設計預算書的主要特點，是按照整個工程對象，編製勞動力、材料、機械台班工程機械及其他等等摘錄單。

這些摘錄單不能換算爲貨幣，但依照對該項工程批准之單價，估計實際建築物的價值。

下表即爲定型設計預算書的格式。

第 18 表

第 二 號 計 算 單

磚砌洗衣房，帶水泵雙管式暖氣片的暖氣設備。房屋體積在5000立方公尺以內，有通風設備。

每1000立方公尺房屋指標

順序號	費用部分名稱	單位	сУПР第二册第44節A-г指標	價格(盧布)減指數	(盧布)
1	2	3	4	5	6
1	勞動力費用	盧 布	315	2.06	649
2	13—25公厘冷熱調節開關	個	18	12—80	230
3	托架	個	42	0—59	25
4	暖氣片	平方公尺	28	58—32	1633
5	13—19公厘黑鐵汽管	公 尺	147	2—03	298
6	25—30公厘黑鐵汽管	公 尺	56	2—79	156
7	異形管件（爲管價之50%）	盧 布	—	—	237
8	其他材料	盧 布	120	2.4	288
9	建築材料	盧 布	90	2.4	216
10	汽車	盧 布	48	2.9	139
11	電力	延一小時	73	0—22	16
	共 計	盧 布	—	—	3887
	連間接費總計 K=1.158	盧 布	—	—	4501

編製定型設計預算書時，先填寫第1—5欄，同時在第3欄填明該項定型設計採用的簡要敘述及工程數量。第5欄爲根據綜合預算定額手册中之勞動力、材料、機械台班及其他消耗定額。第6欄填列對此項工程已批准的材料單位單價，該項單位，已列在第4欄，應與綜合預算定額手册之材料單位相符合，將第5欄乘第6欄得第7欄，

順序號	定額章節	勞動力、材料及機械台班名稱，簡要敘述及工程數量	單位	單位工程定額	價值 單位	價值 單位工程	全部工程之勞動力、材料、機械台班費用
1	2	3	4	5	6	7	8

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

將第5欄單位工程消耗定額乘第3欄建築物結構部分的工程數量，得第8欄消耗指標。例如，茲欲標定體積共爲70立方公尺之整體场工基礎定額。第7欄爲1立方公尺基礎費用指標。則全部工程之勞動力、材料及其他費用，必爲將1立方公尺场工基礎定額（第5欄）乘以70。

既然結構部分費用，係將單位工程價值（第7欄）乘工程數量，故本例題之场工基礎，就必須以70乘之。

用各結構部分及各分部工程的第8欄資料彙總辦法，編製全部預算的勞動力、材料、機械台班及工程機械摘錄單。

根據全部預算之勞動力、材料（運費及材料管理費在內）機械台班等費用，計算該項工程的間接費。

由於地區情況不同變更定型設計時（如因地形不同變更：基礎深度、外部上下水道，開拓場地等）定型設計預算亦應同時修正。

（二）修復房屋工程財務概算書

房屋修復工程，應編製財務概算書，其編製方法，可參考第19表的例題。

第19表

第.....號工程對象

（建築工程名稱）

第.....號財務概算書

（公共建築工程）

房屋修復體積爲1400立方公尺，規定採用1945年版第二冊綜合消耗指標手冊第8節—a之結構特徵，其勞動力及材料消耗是按照195…年出版之定額與單價編製的。

根據綜合消耗指標手冊第8節—a，求得新房屋建築費用總數爲167×1400＝233,800盧布（233.8千盧布）。

經過鑑定，房屋之損壞程度如下：

磚牆……30%
屋面……50%
人字屋頂……90%
地板……70%
隔牆……50%
門窗……70%

樓梯……40%
內部裝飾……80%
外部裝飾……90%
爐灶……50%
其他工程（排水台、台階等）……60%

根據各結構部分損壞程度，乘以各結構部分佔房屋總價之百分數，求得房屋損壞部分佔房屋總價之總百分數如下：

順序號	各結構部分及各分部工程名稱	各結構部分損壞程度百分數 %	各結構部分佔房屋總價百分比	損壞部分佔房屋總價百分比
1	磚牆	30	28	8.4
2	屋面	50	6.5	3.25
3	人字屋頂	90	4	3.6
4	地板	70	7.5	5.25
5	隔牆	50	2	1.0
6	門窗	70	13	9.1
7	樓梯	40	3	1.2
8	內部裝飾	80	17.5	14.0
9	外部裝飾	90	2	1.8
10	爐灶	50	2	1.0
11	其他工程（台階等）	60	6	3.6
	共計	—	—	52.2

根據新屋建築費用及修復工程之總百分比，求出修復費用（輔助費未計）爲：

$$233.8\times0.522=122.0\text{千盧布。}$$

因此，編製房屋修復工程財務概算書，應依下列主要步驟進行：

1. 根據鑑定記錄，確定房屋各結構部分之損壞程度，並以百分數表示之。

房屋之損壞程度，按結構部分及分部工程求得之，各結構部分及分部工程名稱，應與綜合消耗指標手冊有關各節的名稱相符合。

2. 根據綜合消耗指標手冊中相似的工程對象指標，計算新建房屋當地價值。

3. 照本節例題方法，編製房屋修復工程財務概算書。

當計算修復工程總費用時，應當注意到上述編製財務概算書方法中，尚

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

未考慮臨時支架費；房屋及結構部分的拆除費用（此項費用應於施工時，按實支付工資），以及修復工程與新建工程互相對比而發生的一切補充工程費用。上述各項工程費用，應於初步設計階段中，按具體房屋工程體積及特性，對全部施工面積編製補充財務概算書。

（三）冬季工程增價財務概算書

下列例題（第20表）第4欄中之預算費用，其工程對象是在夏季施工的。第5至第7欄爲冬季施工增加的費用指標，其中第6欄之指標，係取自建築安裝工程綜合預算定額手冊中的冬季施工定額，本書第4篇第11章內已有介紹，第7欄係將工程對象預算費用（第4欄）乘以冬季施工增價定額（第6欄），臨時取暖設備費（第8及第9欄）係按綜合預算定額之冬季施工定額計算的。

（建築工程名稱）　　第 20 表

第Ⅱ溫度地區

第.....號財務概算書

冬季工程增價工程

本財務概算書係根據195.....年定額與單價編製的

順序號	總預算編號	工程名稱及簡要說明	預算費用（千盧布）	冬季施工增加之費用			臨時取暖設備費		共計（千盧布）
				定額號碼	%	（千盧布）	計算書號	（千盧布）	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	9	第5號車間，磚牆房屋。	2510.0	§1—5—6	2.5	62.75	1	110.6	173.35
5	17	第10號工程對象磚牆房屋	845.0	§1—9—6	1.5	12.68	5	29.7	42.38
19 30	41 70	有暖氣設備的生產房屋安裝工程等等	937.0	§2—4—6	0.8	7.50	—	—	7.50
			1460.0	§ 5—11	0.9	3.141	—	—	13.14
		共　計	18450.0	—	—	—	—	—	610.55

編製者.....（簽字）

主任建築師（或工程師）.....（簽字）

「　」.....195.....年

（四）編製修理工程預算

經過技術調查，並根據每一工程對象之調查記錄本，確定房屋及建築物修理部分之工作量，爲了不漏掉任何一個修理項目，於進行工程對象技術調查時，應特別注意基礎部分，尤其是房屋與建築物的隱藏部分。

必須修理的每一工程對象，應與定額手冊或單價彙總表中之名稱相符。其中結構部分或分部工程須編製工程記錄本。編製記錄本時，應以實際尺寸及每類工程數量爲計算基礎。在記錄本中，應指房屋或建築物拆除後可以利用的材料數量，以及該項材料利用百分數。（譯註：即新舊程度）

修理工程之定額，依照綜合預算定額手冊中之修理工程辦理之。若其中無是項定額時，則按已有之建築工程生產定額辦理。

在修理工程預算文件中，應以新建工程材料費計算單爲總根據求出修理工程材料費用。拆除後仍可利用之材料費用，應按新料價格在預算共計欄中扣除之。同時，對於拆除後仍可利用之材料整理費，及其工地運費，應補列預算中。

當計算修理工程預算費用時，如房屋內陳設笨重裝備、像具及其他物品，經調查證實足以妨礙施工之正常進行時，得將勞動力定額增加至25%。房間之阻塞程度，決定於放置的物品足以影響工作，致不能自由活動者爲限。

第四節　建築工程總預算書

根據各別建築工程對象之預算書及各種費用，編製全部建築工程的預算費用總表。建築工程全部費用之彙總文件，稱爲建築工程總預算書。

編製民用建築工程總預算書之格式見附錄15，16及17中。

格式1（附錄15）爲建築工程總預算書，適用於同一場址的建築工程，例如：（1）一個主要工程對象以及靠近它的輔助工程對象；（2）若干相同定型（或同樣價值）的主要工程對象，以及靠近它們的輔助工程對象。

以個別工程對象或分部工程或費用的預算書（或相等條件下之財務概算書），必須與總預算書中之每一行相符合。

技術經濟指標（第5至第7欄），按每種工程或綜合單位費用（如每立方公尺房屋，每公尺水管等）計算之，而全部總預算之總計則按最要單位計算之（如1平方公尺住宅面積，1個鋪位，1個學員等）。

定型圖相同的工程對象費用，所有工程對象之全部費用，可將一個工程對象費用乘以定型數量即得。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

格式 1-甲（附錄16）爲建築工程總預算書，適用於同一建築場址建造若干不同型式的房屋（視建築工程的特徵，與其用途之不同）。工程件名別預算書，亦按此項格式編製。

計算技術經濟指標（第11～13欄）的方法，可按：

（一）根據總預算書需要單位計算之（如1平方公尺住宅面積，1個鋪位，1個學員等）；

（二）按個別工程對象之分部工程（設備基礎、水管、暗溝）的綜合單位計算之（如1立方公尺基礎、1公尺水管等）。

格式1（附錄15）總預算書所包括的個別工程預算，可由編製者與主任建築師（工程師）或設計師簽字；批准人及同意者（發包人和建築工程處之首長——承包人）均毋須簽字。

格式1-乙（附錄17），可供總預算書之用，亦可供各項個別工程預算書之用。個別工程預算書如作爲總預算書之附件時，則其簽字方法，亦按格式1（附錄15）辦理。

日用傢俱購備費用，包括在第11欄「其他費用」中。技術經濟指標（第13至第15欄）之計算，與格式1-甲之計算方法相同（附錄16，第11至第18欄）。

當設計有操作過程之房屋（如工廠房屋），以及在同一場址內雜有非工業性質的工程時，如用格式1-乙（附錄17）編製各項預算書時，可按「工業建築工程設計及預算編製辦法」辦理，（見1938年2月26日蘇聯人民委員會第233號訓令「關於改善設計及預算工作及關於整理工程財務」的決議附錄1）。

個別預算書（或財務賬算書），應與總預算書的每一節目相符。

如上所述，總預算書已包括個別工程對象之建築工程費用，以及全部工程費用。

採用格式1（附錄15）編製總預算書時，應按下列章節編製：

第　一　類

第一章　（一）施工界內之準備工作，排水等；
　　（二）整平場址；
　　（三）地畝（地區排水，拆除建築物、遷移費等）。
（譯註：在蘇聯土地國有，故原文爲開拓區段，茲譯爲地畝）。
第二章　公共建築工程。

第三章　衛生技術工程。
第四章　特別工程。
第五章　外部管路，暗溝，煤氣管等。
第六章　工作場所之環境佈置。
第七章　其他費用。

第　二　類

第一章　發包機構工程監理費（在個別情況下，經部長批准，可以包括工程處經費）
第二章　訓練幹部費。

第　三　類

第一章　（一）臨時房屋及建築物；
　　（二）工程機械及運輸工具等。

採用格式1-甲（附錄16）編製總預算書時，應按下列章節編製：

第　一　類

第一章　（一）施工界內之準備工作，排水等；
　　（二）整平場址；
　　（三）地畝（地區排水、拆除建築物、遷移費等）。
第二章　基本個別工程。
第三章　附屬個別工程。
第四章　特別工程。
第五章　外部管路、暗溝、煤氣管等。
第六章　工作場所之環境佈置。
第七章　其他費用。
第二類及第三類各章，按格式1（附錄15）之規定辦理。
採用格式1-乙時（附錄17）編製總預算書時，應按下列章節編製：

第　一　類

第一章　科學研究工作（若設計書中已有是項規定）。
第二章　（一）施工界內之準備工作、排水等；
　　（二）整平場址；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（三）地畝（地區排水、拆除建築物、遷移費等）。

第三章　主要生產使用工程。

第四章　附屬工程及生活供應房屋。

第五章　動力設備。

第六章　運輸及通信工程。

第七章　外部管路、暗溝、煤氣管等及其建築物。

第八章　工廠場所之環境佈置。

第九章　（一）住宅建築工程；

（二）文化生活建築工程；

（三）公共建築工程；

（四）住宅區環境佈置（如屬需要時）。

第十章　在技術設計書中未能明確規定之特別工程及費用。

第　二　類

第一章　工程監理費（包括工程處經費）。

第二章　訓練幹部費。

第　三　類

第一章　（一）施工時工人臨時住宅、文化生活及公共建築物；

（二）施工時臨時輔助房屋及建築物（輔助企業、倉庫、管理處、通信、運輸設備、動力設備等）；

（三）工程機械、運輸工具、建築傢俱及器材等。

總預算書第一類第十章爲「在技術設計書中未能明確規定之特別工程及費用」計有：

1. 冬季施工增加的工程費用；

2. 車間一部分交付管理，還有一部分建築安裝工程在進行施工之防護費用；

3. 竣工後運出廢渣及廢土；

4. 不能預見之工程費，一般不超過此項預算費用2.5%；

5. 房屋及建築物第一年修理費；

6. 鄰近馬路之收拾打掃，以及街道馬路運雪等費用（在城市施工時）。

編製總預算書，應根據下列原則：總預算書第一類爲直接使用於建設對象工程費用，（其中第一章爲科學研究工作，第二章爲施工界內之準備工作及地畝；第三章至第九章爲建築永久性工程對象）；第二類爲工程監理費及訓練管理幹部費用；第三類爲施工時工人臨時房屋及建築物，施工單位臨時輔助房屋及建築物，以及爲購備工程機械，運輸工具和建築傢俱及器材等費用。

在總預算書預算總額之後，應記明總預算之返還款額，此項返還款額包括：

1. 施工期間臨時建築物、工程機器、運輸工具等之折舊費（須扣除施工中之大修費用）；

2. 臨時建築物、工程機械、運輸工具等之折價費，（須扣除其拆除費用）。

在總預算書中之返還款額，竣工後必須上繳撥款銀行。這就是說，總預算書第三類之大部分費用，是爲建築工程臨時撥款，以便支付籌備工程時期的各項準備工作之用（譯註：即第三類費用）。

在施工過程中，臨時房舍與建築物、以及施工設備費用的一部分，將列入折舊提成內，因爲各該項工程，在建築工程預算組成部分中已予考慮。例如，間接費內列有所稱『公用事業費』一項，在其他費用項下規定沿公用房舍的折舊費。

在產品及設備發售價格中，已包括輔助企業及業務折舊費，也就是將折舊費通過工程單價列入工程預算內。

工程機械及運輸工具的折舊費，已列入機械台班費用內，而機械台班費用又計算在工程預算內。

因此，對於首先開工的工程，應發給第三類中之全部資金，其中包括建築臨時房屋及建築物，與購備工程機械等等，嗣後在施工過程中，銀行所撥的房屋及建築物的預算費用內，又包括有折舊提成額，故此項折舊提成額，應當返還撥款銀行。

此外，臨時建築物之折價費（譯者註：即殘餘價值），在竣工時，也應包括在返款額內同時上繳。

臨時建築物竣工後，可按照折價費轉讓於其他機構使用，或售出拆除建築物之剩餘材料等辦法。計算臨時建築物之返還款額，應扣除拆除費。

凡由承包機構建築之工程，對於購備工程機械、運輸工具、建築傢俱及器材等費用，通常係依照總預算第三類撥款，如發包人將所購備的器材無代價的轉撥於承包人，則應編入承包人固定資產之內。此時，總預算內應上繳撥款銀行之返還款額中不應包括：發包人轉撥給承包人之固定資產或撥購工

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

程機械、運輸工具、及其他器材的費用。

關於總預算書每一章費用之計算辦法，應依照各工業部門之特點，由各主管部門詳細規定之。

技術設計預算，應由下列各別文件組成之。編製工種預算費用簡便方法如下：

1. 建築材料、成品、半成品與結構物，如在材料單價內沒有規定者，應編製個別材料預算單價計算單；
2. 工程機械台班費用，如在一般價目表中沒有規定者，應另行編製該項機械台班費用價目表；
3. 工程數量表及設備明細表；
4. 各項工程單價彙總表；
5. 根據每一工程對象（或費用項目）之分部工程或費用名稱，編製預算書或財務概算書；
6. 各別工程對象之預算書及財務概算書（或各別工程對象之總預算書及總財務概算書）；
7. 全部建築工程之總預算書。

當編製各項工程單價彙總表時（第4項）應注意有交通幹綫或附近有鐵路之施工地點，各項材料不受運輸條件的限制（如山地及其他），及其分佈距離不大於二十公里者，均不允許另編工程單價表，此類建築工程之各結構部分及分部工程費用，應按建築工程及特別工程地區單價表辦理。各結構部分及分部工程單價，如地區單價表中未有規定時，才允許另編補充單價表。

第五節　預算文件的同意及批准

建築工程總預算書及材料單價表，須取得建築工程處首長（承包人）及發包人之同意簽字。

根據1950年設計及預算批准程序的規定，新建工程之初步設計及財務概算書及正在進行中之建築工程而未具有批准之初步設計及財務概算書（包括公共住宅，文化生活建築、商業企業及其他聯合附屬工程），其工程預算總值超過五百萬盧布者，應提請蘇聯部長會議批准之。

上述建築工程之初步設計及其所附財務概算書，其預算總值少於五百萬盧布，以及附有預算書的技術設計（按蘇聯部長會議批准的初步設計及財務概算書編製的技術設計，根據特別清單，由政府批准者除外），凡聯合管轄之工程，應由蘇聯部長或各主管邊關首長批准之。各加盟共和國部長會議批

准各加盟共和國管轄區內之建築工程。至於由蘇聯各部部長，蘇聯主管機構首長及加盟共和國各部聯合管轄之工程，決定授權下級機構批准之初步設計、技術設計及總預算書，其預算總值在五十萬盧布以內者，應由主管邊關首長批准，在三十萬盧布以內者，應由企業及公司首長批准，而共和國管轄之建築工程，其預算總值在三十萬盧布以內者，由共和國各部及共和國主管機關首長批准，而在十萬盧布以內者，由主管邊關或公司首長批准。

自1950年起，蘇聯部長會議建設委員會，對所有已批准的初步設計，技術設計及預算書，已規定登記辦法。

第六篇　施工中執行產量定額的原始統計及表報

第十七章　原始統計的基本文件

第一節　工作任務單（或稱生產任務書）

在執行各種工作中，發給工作隊（或小組）工人的工作任務單，稱爲原始統計的基本文件。

作爲生產任務書來說，工作任務單內必須規定工作隊（或小組）工人的全部工作任務，其限期不得少於10～15天（最好以1個月爲限期）。

按組織形式及勞動工資（工作隊、小組、或個人），把工作任務單發給工作隊（或小組）或各個工人，並於開工前2～3天發給工程主任或按任務發給各工長（或組長）。

工作任務單是由兩個主要部分組成的（見附錄18）：即工作任務與執行情況。工作任務單之第一部分，包括工作記錄，並填寫結構之簡明特徵，及進行工作的條件、工作方法、工作量、定額及單價。其第二部分，包括實際完成工作量，與完成是項工作需要的時間定額，及完成是項工作，按工作任務單內規定付給的單價，計算工資總數。

若干性質不同之工程，可填寫一張工作任務單，並按每種工作分別填明工程數量、定額及單價。

若工作任務單係按計件累進工資制單價，其計算辦法，已在本書第三篇計件累進工資內說明，茲不贅述。

若採用包工工資制時，其工作任務單式樣與一般相同，但不必填滿表格中之各欄。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

包工工資制之工作任務單應包括下列資料：工作記錄，其中填明結構之簡明特徵，進行工作的條件及方法，最後產品單位，工資總數及限期

按計件累進工資制單價支付工資的包工工資制工作任務單，應填明兩種工資總數：即按直接計件單價計算的基本工資，及按提前完成任務的加貼工資。

關於提前完成任務，計算計件累進工資加貼方法，已在第 9 章論及。

所有主要建築及安裝工程，均須發給包工工資制工作任務單，以便計算完工限期，最後產品單位及工資總數。輕而易舉的工作，不可發給包工工資制工作任務單，如果這些工作的完成期限及工作時間，在難以計算的時候。

第二節　接受工作的工作記錄表及文據

計算工時之文件稱爲工作記錄表，工作記錄表之格式，印在工作任務單的反面（見附錄19）。

工作記時員執行工時之統計及稽核工作。其主要職務爲：把工人號碼記在黑板上，及時而正確的記下觀察資料；精確的稽核工人在工作時，上班時，午餐時及其他等等的來去時間；每天巡查工人二次（早上及飯後），並記錄全部上工人數；整理工作記錄表；統計停工、缺席、早退、加班及其他時間。

工作記時員巡查時，應在記錄本中記下現有工人人數。於第二次巡查完畢後，工作記時員將記錄本內的記錄轉填於工作記錄表內。與工作記錄表編號相隣一欄填寫工人姓名。

第三節　混合工作隊的組成及工資特點

爲了完成共同的複合施工過程，應由許多工種組成混合工作隊。工作隊的工作量、工作限期、及完成最後產品尺寸，由工程主任規定之。

最後產品尺寸，得以工程體積爲單位（如澆築每立方公尺混凝土，每噸鋼結構等），也可以總的建築物或其各個結構部分爲單位（如每平方公尺天花板和地板，每延長公尺公路、管路、隧道等）。

混合工作隊之組成，一般不超過35人。工作隊之設計人數，應根據現行定額及工作圖中提示的工作量和工程限期求得之。混合工作隊的實際人數，一般較設計人數爲少。

確定混合工作隊的工資制度時，應以完成最多產品，保證全隊成員的集體利益，並以提高勞動生產率保證工作隊每一成員的個人利益爲依據。

混合工作隊最好的工資制度，爲採用計件累進獎金包工工資制。欲求整個工作隊與個別小組完成定額的指標，可以將執行工作量所需工時數量（按標準工時定額），除以實際消耗時間。例如，建造鋼筋混凝土構架，按定額應爲1232工天，但工作隊實際消耗 924 工天。此時完成定額的指標爲：

$$\frac{1232\times 100}{924}=133\%,$$

加班工作，以及由於工人過失在工班內引起停工所消耗的時間，已包括在實際工時內。

付給混合工作隊的工資，僅按完成單位產品量計算（如 1 立方公尺鋼筋混凝土，1 噸鋼結構等）。

當發出工作任務單時，應照工作任務單上委託的工作，規定包工單的單價：

1. 按整個工作隊完成單位產品計算（即工作隊單價）；
2. 按每個小組分別計算（即小組單價）。此一單價也列入工作隊完成單位產品中。

完成單位產品的包工小組單價總額，應與包工工作隊的單價相等。採用現行工時定額與單價，作爲包工單價計算單的根據。

第21及22表爲發給混合工作隊包工工作任務單的格式，並附工時及包工單價詳細計算單。

根據1948年重工業部建築企業部出版之「定額與單價」編製工作任務單及包工單價詳細計算單。工作任務單中已規定由施工機構按上述定額及單價完成多層住宅的鋼筋混凝土構架。

在包工工作任務單（第21表）中，第1—7欄填寫工作任務，第 8—14 欄填寫執行情況。而第3—7欄，應以包工工作任務單之附件，即詳細計算單（第22表）爲根據，填寫有關資料。第8—9欄，應與第 5 欄及第 7 欄相同。因此，執行工作量應與工作任務符合。否則，標定工時定額及工資總數，應按實際執行的工作量換算。

每一個工作隊及小組，完成任務的實際時間，按工作記錄表統計之。此項時間爲每一工人按照工作任務單在工作過程中所使用的時間。茲假設每小組根據工作記錄表統計的實際消耗時間爲：

第一小組——在32.8 工天內完成任務
第二小組——在206.0 工天內完成任務
第三小組——在24.5 工天內完成任務

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 21 表

包工工作任務單第 21 號

1. 房屋或建築物名稱——第5號房屋
2. 分部工程或結構部分——鋼筋混凝土構架
3. 巴甫洛夫混合工作隊

產品單位——1立方公尺混凝土

工作量： 工作任務.....850立方公尺

執行情況.....850立方公尺

執行工作限期

	計劃	實際
開工	28/Ⅲ	28/Ⅲ
完工	17/Ⅳ	12/Ⅳ

定額及單價的根據	順序號	工作記錄	工作任務				執行情況						應付工資總數
			最後測定的工時	定額（工天）作規定的時間對全部工	最後測定的單價	工資總計	完成工作量的時間（工天）需要	完成工作量的全部工資	提前完成工期百分數%	工作質量	加貼工資百分數%	加貼工資總數	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
日計算單 一九五一年三月廿三		第一小組											
	1	做木料	0.39	41.0	0—74	631—40	41.0	631—40	20	好	12	75—77	707—17
		第二小組											
	2	做模型板	2.85	302.9	5—56	4721—10	302.9	4721—10	32	極好	19.2	906—45	5627—55
		第三小組											
	3	搬運木料及模板材料	0.23	24.5	0—39	333—68	24.5	333—68	—	好	—	—	333—68
	4	第四小組 安裝及捆扎鋼筋	2.08	220.7	4—14	3521—03	220.7	3521—03	25	好	15	528—15	4049—18
		第五小組											
	5	澆築混凝土	1.22	129.4	2--34	1990—70	129.4	1990—70	20	極好	12	238—88	2229—58
		共計	6.77	718.5	13—17	11197—91	718.5	11197—91	26	—	—	1749—25	12947—16

實際耗費 532.3 工天

工資共計壹萬貳仟玖佰肆柒盧布拾陸戈比

備忘任務者：工程主任.....（伊萬諾夫）

接受任務者：工作隊長.....（巴甫洛夫）

1951年3月25日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 22 表

第21號工作任務單附件於1951年3月25日

發給混合工作隊　梯・巴市洛夫

建造第5號房屋鋼筋混凝土構架工時及包工單價詳細計算單

最後單位爲1立方公尺鋼筋混凝土

最後確定之工作量爲850立方公尺

任務限期爲20工天

順序號	定額及單價的根據	工作記載	單位	工作量	每單位工時定額（工時）	盧布—戈比 單價	對全部工作量的時間定額（工時）工一小時	全部工作量費用 盧布—戈比
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	§10—1—A 第1表 II 欄	第一小組 製造丁字梁樓板模板支柱，其高度在6公尺以內，（支柱採用成品） 最後測定第一小組的工時定額爲： 328：850=0.39 工時 最後測定的單價： 631盧布 40戈比：850=0盧布74戈比	1個支柱	820	0.40	0—77	328（41工天）	631—40
2	§10—5 3欄	第二小組 製造模板 用成品接合板製造立柱模板立柱周邊大於2.4公尺	1平方公尺	1360	0.42	0—82	571.2	1115—20
3	§10—6 2—B欄	製造梁的接合板模板，梁之高度小於0.6公尺	1平方公尺	1220	0.30	0—58	366.0	707—60
4	§10—6	全上，高度大於						

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 22 表

第21號工作任務單附件於1951年3月25日

發給混合工作隊　梯・巴市洛夫

建造第5號房屋鋼筋混凝土構架工時及包工單價詳細計算單

最後單位爲1立方公尺鋼筋混凝土

最後確定之工作量爲850立方公尺

任務限期爲20工天

順序號	定額及單價的根據	工作記載	單位	工作量	每單位工時定額（工時）	單價 盧布—戈比	對全部工作量規定的時間定額（工時）工—小時	全部工作量費用 盧布—戈比
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	§10—1—A 第 1 表 Ⅱ 欄	第一小組 製造丁字梁樓板模板支柱，其高度在6公尺以內，（支柱採用成品）	1個	820	0.40	0—77	328（41工天）	631—40
		最後測定第一小組的工時定額爲：328：850＝0.39工時	支柱					
		最後測定的單價：631盧布 40戈比：850＝0盧布74戈比						
		第二小組 製造模板						
2	§10—5 3 欄	用成品接合板製造立柱模板立柱周邊大於2.4公尺	1平方公尺	1360	0.42	0—82	571.2	1115—20
3	§10—6 2—B欄	製造梁的接合板模板，梁之高度小於0.6公尺	1平方公尺	1220	0.30	0—58	366.0	707—60
4	§10—6	仝上，高度大於						

順序號	定額及單價的根據	工作記載	單位	工作量	每單位工時定額（工時）	單價 盧布—戈比	對全部工作量規定的時間定額（工時）工—小時	全部工作量費用 盧布—戈比
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	2—r欄	0.6公尺	1平方公尺	2140	0.25	0—49	535.0	1048—60
5	§10—8 第 1 表 1—a 欄	裝置無梗的模板，其面積小於 5平方公尺	,,	650	0.51	0—99	331.5	643—50
6	§10—8 第 1 表 2—a 欄	仝上，面積小於10平方公尺	,,	1630	0.38	0—74	619.2	1206—20
		第二小組共計	—	—	—	—	2423.1（302.9工天）	4721—10
		最後測定的工時定額 2423.1：850＝2.85工時						
		最後測定的單價：4721盧布10戈比：850＝5盧布56戈比						
		第三小組 搬運木料及模板材料						
7	§1—5—A 第 1 表 1—a欄	堆好材料	1 堆	344	0.40	0—64	137.6	220—16
8	§1—5—B 第 3 表 第 3 行	用懸臂起重機起重，起高8公尺（每次起重0.5噸）	起重1次	334	0.17	0—33	58.5	113—52
		第三小組共計	—	—	—	—	196.1（24.5工天）	333—68
		最後測定工時定額						

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

順序號	定額及單價的根據	工作記載	單位	工作量	每單位工時定額（工時）	盧布—戈比 單價	對全部工作量規定的時間定額（工時）工小時	全部工作量費用 盧布—戈比
1	2	3	4	5	6	7	8	9
		196.1：850＝0.23工時 最後測定的單價： 333盧布68戈比：850＝0盧布39戈比 第4小組						
9	§10—26 3—г欄	安設及捆扎鋼筋立柱，其主筋直徑爲19～26公厘	1 噸	22.1	11.5	22—30	254.15	492—83
10	§10—26 4—г欄	全上，安設及捆扎梁之鋼筋	,,	44	12.0	25—90	528.0	1139—60
11	§10—26 5—а欄	全上，安設及捆扎版之鋼筋，其主筋直徑爲6—8公厘	,,	29	31.0	60—20	899.0	1745—83
12	§1—5—А 第一表 1—в欄	把鋼筋捆好，以備吊起用	1 捆	136	0.45	0—72	61.2	97—72
13	§1—5—В 第3表 3行	用懸臂起重機起重，高度8公尺	起重一次	136	0.17	0—33	23,12	44—88
		第4小組共計	—	—	—	—	1765.47(220.7工-日)	3521—03
		最後測定工時定額： 1765.47：850＝2.08工時 最後測定的單價： 3521盧布03戈比：850＝4盧布14戈比 第5小組						
14	§10—31—А 3欄	澆築混凝土澆築立柱混凝土，用震動器搗固	1立方公尺	170	1.15	2—11	195.5	358—70

順序號	定額及單價的根據	工作記載	單位	工作量	每單位工時定額（工時）	盧布—戈比 單價	對全部工作量規定的時間定額（工時）工小時	全部工作量費用 盧布—戈比
1	2	3	4	5	6	7	8	9
15	§10—31—Г9欄	全上，澆築丁字梁樓板	1立方公尺	680	0.74	1—41	503.2	958—80
16	1—5—В欄 表3 1行	用懸臂起重機起重，高度爲8公尺	起重一次	1870	0.18	0—36	336.6	673—20
		第5小組共計	—	—	—	—	1035.3(129.4工天)	1990—70
		最後測定工時定額 1035.3：850＝1.22工時 最後測定的單價： 1990盧布70戈比：850＝2盧布34戈比						

計算單編製者：.....（西蒙諾夫）

批准者：工程主任.....（伊萬諾夫）

1951 年 3 月 23 日

第四小組——在165.5 工天內完成任務

第五小組——在103.5 工天內完成任務

整個工作隊完成任務總時間爲532.3工天。

根據這些資料，按第8欄標定時間定額的比例，求出每一小組提前完成工期之百分數。提前完成工期指標，求得：第一小組爲$\frac{41.0-32.8}{41.0}\times 100$＝20%；第二小組爲32%；第三小組沒有提前完成工期。第四小組爲25%及第五小組爲20%。整個工作隊提前完成工期爲$\frac{718.5-532.3}{718.5}\times 100$＝26%。

將提前完成工期之百分數填入第10欄，加貼工資百分數（第12欄）按現行比率選用。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

本例第12欄之百分數，見本書附錄3。

以基本工資總數（第9欄）乘加貼工資的百分數（第12欄），求出加貼工資總數（第13欄）。將第9欄加第13欄，求出混合工作隊各小組工資總數（第14欄）。

每一小組各工人間的工資，可照第9章方法分配之。

第十八章　勞作統計表及工資統計表

第一節　勞作統計表

勞作統計表以及填寫此表的詳細要求，已在蘇聯中央統計局有關訓令及各部主管機關之指令中規定。表報之基本特點，應填明完成的及未能完成的結構部件產品規格，而此項資料在勞作統計表中亦有記載。因此，勞作統計表內建築安裝工作量數字，可能與竣工報告的數字不相同，這是因爲其中可能有未完成的產品數量。

由於黨和政府特別注意合理使用工人，加强勞動紀律和減少工時損失的各項問題，故勞作統計表中，也有關於變更工人人數的專欄。

勞作統計表中，應按工作中的不同原因，將所有缺勤的情況填明，如因病缺勤及定期休假等。

關於工時的利用和工時損失報告，應以工作記錄統計表及確實證明爲根據，如此才能確定工時損失及了解引起損失的原因。

第二節　定額統計卡片

定額統計卡片，通常係採用特製的表格（圖9）。表的正面由四部分組成：

1. 總說明；
2. 勞動力統計資料；
3. 工作圖解；
4. 結論。

第一部分填寫式樣，如例題所示（見圖9）。

第二部分，填明工種及小組長姓名（或工作隊長姓名）；本表之右半部分填寫小組內（或工作隊）各級工人人數。

第三部分，爲圖解寫實法的簡明卡片，工作時間以每班八小時計算，記錄精確度爲10分鐘。

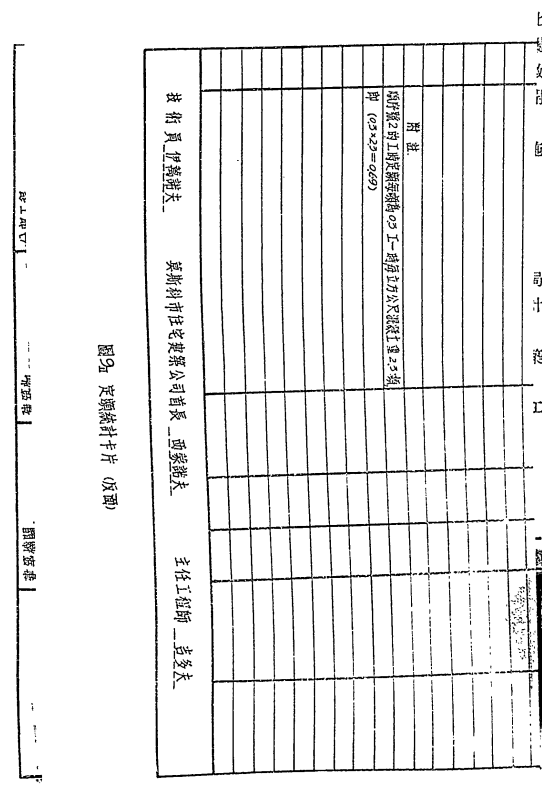


圖9　定額統計卡片（反面）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R0019001600001-9

表的百分數（第12欄），求出每點
求出混合工作隊各小組工資總數

查方法分配之。

表及工資統計表

統計表

已在蘇聯中央統計局有關調令及
特點，應填明完成的及未能完成的
計表中亦有記載。因此，勞作統計
告的數字不相同，這是因爲其中可

加强勞動紀律和減少工時損失的
更工人人數的專關，
司，缺席有缺勤的情況填明，如因

以工作日錄統計表及確實證明爲根
失的原因。

統計卡片

（附3）。表的正面由四部分組

（附9）。
之工作隊長姓名）；本表之右半部

，工作時間以每班八小時計算，記

裝卸斜帶住宅建築公司 | 建築物：第五號房屋 | 分部工程：澆注及運輸混凝土
定額編計卡片 | 1930-1年

日期 1930年 5/VI

工作隊級 I

工作際際員或小組組長 伊萬諾夫斯基工班

開始與末時工作者 C

名等級的工人人數 1 2 3 4 5 6 7 共計：6 4

工作圖解

工作名稱兩起 | 工作時間 | 共計工時

I 攪和混凝土50立方公尺 P 460
II 運送混凝土50立方公尺 P 20
III 澆注混凝土50立方公尺 P 3007
IV 其他工作時間 P 135
V 休息 P 7267
VI 缺勤 P 323
P+II合計 3330
總計 3500
效率 42%

附註：① 散乏混凝土停工
② 混凝土起重機停工

結論

第4編工程	定額編碼及工作記錄	常備消耗	規定工期定額	完成定額百分數	實際工時與規定定額不相符的理由
		包括停工	不包括停工	包括停工	不包括停工		
I	第8節—27—I—1 混注和澆之外的之下室混凝土混合	48	46	30	104	109	110
II	土層及填土層之						
	第1編—2章之第6節相同項目的混凝土澆注工作	32	3007	345	109	112	115
	達120公尺。						

圖9. 定額統計卡片（正面）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R0019001600001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

按 1920 年定額內執行計算單

順序號	工作記錄	定額號碼	單位	完成工作量	單位工時定額工—時	全部工作量定額工—時
1.	混凝土 I 混凝土 澆注柱底之內之下部混凝土與底板混凝土。	第四-27-7-1	立方米	30	1.0	30.0
2.	II 鋼筋混凝土 用自卸斗卸起重機混凝土澆注 150 公尺。	第1部二第2節/10號	立方公尺/10	50	0.69	34.5
	附註： 依行號2的工時定額每增加0.5工一時須加五公尺混凝土澆注之勞動 (0.5×23=0.69)					

註冊員 伊萬諾夫 莫斯科市住宅建築公司首長 亞爾諾夫 主任工程師 查多夫

圖9a 定額統計卡片 (仮製)

第四部分，爲填寫結論之用，伸

在定額統計卡片的反面，按現行定
工時定額單據稱爲執行計算單、並特
欄內 然後與實際工時消耗與規定
實際工時消耗、應與每種工作的
算。休息及法定中斷時間，應包括在
在表格的「附註」欄內註明。第四欄
過程無關的時間。

定額統計卡片的資料，是批判

第三節 完成

在施工中完成產量定額報告表，
準）編製之。報告表中已考慮用直接
工人工資，求出完成規定產量定額的
在報告表第一行中「建築安裝工
製工程）所有工種。

第2—6行填明計件工資制之工人
（如木工廠、磚場、混凝土工廠等）。

1937年規定的計件累進加貼額表，
（以百分

超過定額的百分數（十位數）	超過定額的 0	1	2	3	4
0	—	0.2	0.3	0.4	0.
1	1.4	3.0	3.2	3.5	3.
2	5.0	10.4	10.9	11.2	11.
3	13.9	14.2	14.6	14.9	15.
4	17.2	17.5	17.8	18.0	18.
5	20.0	33.9	34.2	34.6	3
6	37.5	37.9	38.3	38.7	39.
7	41.2	41.6	41.9	42.2	42.
8	44.4	44.7	45.0	45.4	45.
9	47.4	47.6	47.9	48.2	48.

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第四部分，爲填寫結論之用，俾將所得指標與現行定額作出比較。

在定額統計卡片的反面，按現行定額結算完成工作量的工時定額。此種工時定額單據稱爲執行計算單。並將計算結果填入表之正面第四部分有關各欄內 然後根據實際工時消耗與規定工時定額比較，求出完成定額百分數。

實際工時消耗，應按每種工作的操作時間（p）與停工時間（n）分開計算。休息及法定中斷時間，應包括在操作時間內。所有引起停工的理由，應在表格的「附註」欄內註明。第五欄「其他工作時間」中，應填明與本施工過程無關的時間。

定額統計卡片的資料，是批判運用定額公正的資料。

第三節 完成產量定額報告表

在施工中完成產量定額報告表，按附錄20之格式（經蘇聯中央統計局批准）編製之。報告表中已考慮用直接計件工資及計件累進工資制的全部計件工人工資，求出完成規定產量定額的指標。

在報告表第一行中「建築安裝工程的工人」，應填明主要工程（建築安裝工程）所有工種。

第2—6行填明計件工資制之工人職稱，不分主要、普通或輔助生產工程（如木工廠、磚場、混凝土工廠等）。

附錄 1

1937年規定的計件累進加貼額表，按基本計件工資總數求出加貼額

（以百分數計）

超過定額的百分數（十位數）	超過定額的百分數（個位數）									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	—	0.2	0.3	0.4	0.6	0.7	0.9	1.0	1.1	1.2
1	1.4	3.0	3.2	3.5	3.7	3.9	4.1	4.4	4.6	4.8
2	5.0	10.4	10.8	11.2	11.6	12.0	12.4	12.8	13.1	13.5
3	13.9	14.2	14.6	14.9	15.2	15.6	15.9	16.2	16.5	16.8
4	17.2	17.5	17.8	18.0	18.3	18.6	18.9	19.2	19.5	19.7
5	20.0	33.8	34.2	34.6	35.1	35.5	35.9	36.3	36.7	37.1
6	37.5	37.9	38.3	38.7	39.0	39.4	39.8	40.1	40.5	40.8
7	41.2	41.5	41.9	42.2	42.5	42.9	43.2	43.5	43.8	44.1
8	44.4	44.7	45.0	45.4	45.7	45.9	46.2	46.5	46.8	47.1
9	47.4	47.6	47.9	48.2	48.5	48.7	49.0	49.2	49.5	49.8

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

填寫第1—3欄資料時毋須加以說明。

若由小組或工作隊完成定額時，則第4—7欄應按小組或工作隊完成定額之百分數填列。既然以小組（或工作隊）計算完成產量定額的百分數，則此項定額應適用於該小組中（或工作隊）之每一個工人，計算完成產量定額的百分數，應視小組工作任務單之每月完成情況而定。

第11欄是說明工時的利用情況，停工的「工時」數，其中應包括整個工班的和工班班內的，以及所有記錄在卷的停工。

附錄20報告表，係包工制建築安裝施工單位，按月呈送上級機關的格式。

附錄 2

計件累進工資比率表

工程類別	超額完成定額的百分數	從超過百分之一起的超額完成部分支付額
甲、按主要建築工程分（土、石、混凝土、鋼筋、木、金屬結構安裝及運輸工程）	從1到10% 從11到20% 20%以上	按一倍半單價計算 按二倍單價計算 按三倍單價計算
乙、按「定額與單價」（HиP）中標定的建築安裝工程（鑲面及防水工程除外）	從1到15% 從16到30% 30%以上	按一倍半單價計算 按二倍單價計算 按三倍單價計算
丙、按鑲面及防水工程以及按照其他生產定額標定的工程	從1到20% 從21到40% 40以上	按一倍半單價計算 按二倍單價計算 按三倍單價計算

附錄 3

對基本計件工資總數規定的包工單加貼額比率表（以百分數計）

縮短任務限期的百分數（十位數）	縮短任務限期的百分數（個位數）									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	—	0.2	0.3	0.4	0.6	0.7	0.9	1.0	1.2	1.4
1	3.0	3.3	3.6	3.9	4.2	4.5	4.8	10.2	10.8	11.4
2	12.0	12.6	13.2	13.8	14.4	15.0	15.6	16.2	16.8	17.4
3	18.0	18.6	19.2	20.0	34.0	—	—	—	—	—

附註：從34%算起，每縮短任務限期百分之一，按基本計件工資總數1%補付加貼額。

附錄 4

第31節　磚砌洗衣房（1955年版綜合消耗指標手冊第二冊）

說明：1.設置有上下水道的一層樓房。
2.洗衣房體積大於1000立方公尺者，有暖氣設備。
3.洗衣房體積在2000立方公尺以內者，房屋有效高度爲3.2公尺，大於2000立方公尺者爲4公尺。
4.熱水及蒸衣服的盥子，尚未列入本節指標內。
結構特徵，每1000立方公尺建築物工程體積及費用百分比表

順序號	結構部分及分部工程	綜合結構定額號碼	單位	房屋體積（立方公尺）							
				1000以內		2000以內		3000以內		5000以內	
				數量	%	數量	%	數量	%	數量	%
				1		2		3		4	
1	片石基牆	2—A—6	立方公尺	100	14.5	80	13	60	11	55	11
2	冷灰漿砌磚墻	3—A—a	”	170	32	157	32	142	33	127	32
3	鋼筋混泥土樓板	6—A—a	”	15.6	5	12.3	4	9.8	4	7.8	3.5
4	保暖的木質天花板（跨度5.5公尺）	6—Б—r	平方公尺	110	2.5	135	3.5	115	3.5	135	4.5
5	圓木人字屋架，平石棉瓦屋面	7—A—6	”	260	7	260	7.5	215	7	215	8
6	水泥地面	8—A—r	”	150	5	150	5	140	5.5	135	6

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R0019001600001-9

順序號	結構部分及分部工程	綜合結構定額號碼	單位	房屋體積（立方公尺） 1000以內 數量	%	2000以內 數量	%	3000以內 數量	%	5000以內 數量	%
				1		2		3		4	
7	第一層樓板布防空設備	8—B-a	平方公尺	60	4	60	4.5	50	4.5	50	4.5
8	板條間壁	9 — a	,,	60	1	70	1	80	1	80	1.5
9	無鋼筋的砌磚墻（半磚厚）	9 — з	,,	70	2	80	2	80	2.5	80	2.5
10	普通窗子	10 — в	,,	35	6	35	6.5	30	6	25	5.5
11	普通門	11 — a	,,	35	5	32	5	30	5	25	4.5
12	內部普通裝修	15 — a	,,	835	7	800	7.5	750	8	725	8.5
13	外部裝修：正面粉刷平整	16—A-a		248	3	210	2.5	196	3	185	3
14	其他工作（樓梯間的梯子，昇降口的梯子）		%	—	6	—	6	—	6	—	5
				—	100	—	100	—	100	—	100

第31節　磚砌洗衣房（1945年版綜合消耗指標手册第二册）

每1000立方公尺建築物指標

順序號	費用名稱	單位	房屋體積（立方公尺） 1000以內	2000以內	3000以內	5000以內
			1	2	3	4
1	勞動力費用	盾布	7900	7350	6500	5825
2	混凝土	立方公尺	12100 (35.3)	11200 (31.9)	9875 (27.8)	8850 (25)
3	窗子（全套）	平方公尺	60.4	60.4	51.8	43
4	門（全套）	,,	31.5	28.8	27	22.4
5	五金零件	盾布	840 1090	800 1040	720 930	600 780
6	灰漿	立方公尺	(129)	(118)	(113)	(93)
7	石膏	噸	5.6	5.4	5	4.8
8	鐵釘	公斤	263	272	236	242
9	卵石	立方公尺	16.5	13	10.3	8.2
10	屋面鐵皮	噸	0.45	0.42	0.37	0.35
11	石灰	噸	15.4	13.8	12.4	11.8
12	小石	立方公尺	108	86	64.6	58.5
13	磚	千塊	73.5	71.7	62.9	55.4
14	白漆	公斤	33.4	36.1	33.1	28.6
15	其他油漆	,,	49.2	46.7	44.7	40.7
16	破慌油	,,	86	82	73	65
17	圓木（1級）	立方公尺	11	13.4	11.4	13.3
18	圓木（2級）	,,	20.7	20.7	17	17
19	木板（1號）	,,	3.1	3.1	2.6	2.6
20	木板（2號）	,,	1.1	1	1	0.9
21	木板（3號）	,,	9.2	9.5	7.9	8
22	木板（4號）	,,	16.8	16.5	15.2	15
23	方木（3號）	,,	1.7	1.7	1.4	1.4
24	砂	公斤	151	142	123	133
25	鐵件	,,	296	296	249	256
26	鐵絲	噸	12	10	9	8
27	鋼絲繩	,,	0.84	0.69	0.56	0.46
28	型鋼	,,	0.76	0.56	0.44	0.31
29	比普通窗半個的玻璃	平方公尺	46.1	46.3	39.8	33
30	油毛氈	,,	154	142	115	111
31	水泥	噸	25.7	22.8	19.8	17.1
32	塵磁	立方公尺	16.4	19	17.7	19
33	碎磚	立方公尺	33.8	38.8	35	32.2
34	平石棉瓦	千塊	4.3	4.3	3.5	3.5
35	其他材料	盾布	1960 2540	1880 2440	1660 2160	1560 2030
36	汽車及馬車	盾布	620 770	540 670	450 560	430 520
37	電力	瓩－小時	375	337	295	237
38	其他動力資源	盾布	77 100	66 86	58 75	52 68
39	價格	,,				

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R0019001600001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R0019001600001-9

第1節—A 人字屋架

工作內容 附錄 6

1. 準備臥樑和屋架。 2. 安裝臥樑。 3. 裝配及安裝屋架，並加固之。 4. 建造有百葉窗和窗扇的屋面窗，油漆並裝玻璃。 5. 建造帶有掛瓦條或屋面板之屋面。 6. 油漆鐵皮屋面。

每 100 平方公尺建築面積定額表 第一表

順序號	費用名稱	單位	屋頂材料					
			鐵皮	平石棉板	瓦	油氈	木板	灰條
			а	б	в	г	д	е
1	勞動力費用	盾 布	195/290	215/325	240/360	205/305	300/450	210/320
2	屋面板釘	公 斤	—	—	—	—	—	20
3	屋面釘	公 斤	2	1	1	—	—	—
4	鍍鋅釘	公 斤	—	4	—	—	—	—
5	建築釘	公 斤	10	18	13	14	64	15
6	鐵鈑釘	公 斤	—	1	—	2	—	—
7	碎石	立方公尺	—	—	—	1.3	—	—
8	屋面板條	千 枝	—	—	—	—	—	9.2
9	屋面鐵	噸	0.69	0.09	0.09	0.06	0.03	0.03
10	油氈帶	噸	—	—	—	1.3	—	—
11	鉛白粉	公 斤	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	—
12	擦拭機慢油	公 斤	17.2	1.7	1.7	1.2	1.2	—
13	擦拭紫紅鉛油	公 斤	25	—	—	—	—	—
14	擦拭油漆	公 斤	1.1	0.1	0.1	0.1	0.1	—
15	圓木（Ⅱ級）	立方公尺	4.1	4.6	5	3.8	4.8	4.8
16	木板（Ⅱ類）	立方公尺	—	—	—	—	0.7	—
17	木板（Ⅲ類）	立方公尺	1.7	1	2.7	0.9	7.5	2.8
18	木板（Ⅳ類）	立方公尺	1.5	3.5	—	3.4	0.7	0.4
19	黃油紙	平方公尺	—	—	—	137	—	—
20	鐵件	公 斤	125	86	90	37	47	47
21	油毛氈	平方公尺	—	—	—	137	—	—
22	油氈紙	平方公尺	—	6	—	—	—	—
23	瓦	千	—	—	2.23	—	—	—
24	平石棉瓦	千	—	1.57	—	—	—	—
25	其他材料	盾 布	33/43	52/67	35/45	31/40	28/36	11/14
26	鍋爐折舊	盾 布	—	—	—	21/27	—	—
27	機器	盾 布	5/6	7/8	9/11	29/36	5/6	5/6
28	木柴	立方公尺	—	—	—	1.3	—	—
29	電力	瓩-小時	4	5	7	11	3	3
30	假值	盾 布						

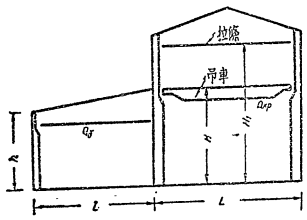


圖 10. 雙跨間房屋簡圖

有鋼筋混凝土柱和增建磚牆的房屋（綜合消耗指標手册第一册第二章第6節）

每1000平方公尺建築面積工程數量表（立方公尺）

跨度	房屋特徵					共計	鋼筋混凝土					磚石圬工			順序號
	主要間			增建間			其中包括					磚砌的		片石基礎	
(公尺)	高度(公尺)	吊車起重量		高度	單梁吊車起重量(噸)		基礎	基礎梁	柱	吊車梁	圈梁	壁柱	柱		
L+L'	至吊車 H	至拉條 H_1	Q_{KP}	h (公尺)	Q_B	1	2	3	4	5	6	7	8	9	
9+12	6	8.25	5	4/5	2	111	40	10	31	23	7.4	4.3/5.5	60/63	30	1/2
9+15	6/8	8.25/01.25	5/10	5/6 / 5/6	2/3 / 2/3	97/123	35/50	7.5 –	28/36	20/23	6.5	4.6/8 / 4.6/8	55/56	27 – –	3/4 / 5/6
9+18	7/9	9.25/11.25	10	5/6	2/3	108/122	44/55	6.7	31/34	20	5.8	4.1/7	–	–	7/8
12+15	8	10.25	10	5/6	2/3	112	45	6.7	34	20	5.8	4.1/7	–	–	9/10
12+18	6/8	10/10.25/10.5	10/20/5	6	2/3	107/110/145	48/49/58	6	29/31/47	19/29	5.2	6.7/8.3	–	–	11/12/13
12+24	8/10	10.25/10.5/12.5	10/20/5	6	2/3	102/132/139	45/54/57	5	32/45/49	16/24	4.3	5.6/7	–	–	14/15/16

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R0019001600001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

摘自機械建築及薄鈑工廠(第一冊)設備安裝單價表

順序號	型式或牌號	設備或分部工程名稱	技術說明	重量(噸)	安裝費用(盧布)	勞動力折合一級工工天
16	BΦ-21	風動製造模型機，附油壓轉動機，自動卸除鑄件。	鑄件之淨空尺寸 2000×1000×500公厘，起重能力2700公斤	13.3	2497	127.3
17	BΦ-3	風動下部壓縮製模機附懸臂台二座	鑄件之淨空尺寸 720×540×120公厘 移動範圍70公厘	3.2	240	21.9

材料單價計算單

.....

(工程名稱)

根據1950年定額與單價計算

順序號	材料名稱	起運站	單位及單位重量	材料原價	供應機構業務費	包裝費	運費	材料在工地之分類及置存費	工地堆存材料費共計	材料管理費	總計
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1	硫酸石灰(石膏)	高爾基城	噸	190—00	—	19—20	48—50	2—38	260—08	5—04	265—12
2	片石	西爾布郝夫	1700 立方公尺	25—00	—	—	53—40	2—59	80—99	1—57	82—56
3	生石灰	拉查尼	噸	142—50	—	—	54—10	2—59	199—19	3—86	203—05
4	紅粘土等		1500 立方公尺	5—40	—	—	23—60	2—39	31—39	0—61	32—00

編製者.....(職稱及簽字)

主任工程師或設計師.....(職稱及簽字)

.....195.....年

同意者.....(發包者簽字)

(承包單位首長簽字)

.....195.....年

附註：下列主要材料之運費（附錄9第8欄）應按附錄10編製運費計算單：片石、鋪墁的石砂、卵石（碎石）、磚、水泥、石灰、石膏、木料、薄鐵鈑、油毛氈、玻璃、瀝青、臭油、礦渣、枕木及鋼軌、道砥及水管。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R0019001600001-9

附錄 10

材料運費計算單

順序號	材料名稱	自產地至到達站 運輸方法及距離	自產地至到達站 裝卸費	自產地至到達站 運費	自到達站至某某地倉庫或工程對象堆存地點 車皮	自到達站至某某地倉庫或工程對象堆存地點 運輸方法及距離	自到達站至某某地倉庫或工程對象堆存地點 裝卸費	自產地至某某地倉庫或工程對象堆存地點 運輸方法及距離	自產地至某某地倉庫或工程對象堆存地點 運費	運費共計
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	碳酸石灰（石子）	538公里 鐵路	2—90	15—26	---	7 汽車	3—10	13—30	2 馬車	上	14—30	48—50
2	片石	140公里 鐵路	3—20	10—50	—	9 汽車	3—40	36—30	—	—	—	53—40
3	生石灰	634公里 鐵路	3—10	16—30	---	7 汽車	3—10	13—00	2 馬車	—	18—60	54—10
4	紅磚土	—	—	---	—	5 汽車	2—30	20—30	—	—	—	23—60

附錄 11

建築材料及成品（摘要）預算單價目錄表

順序號	材料及成品名稱	單位	地區價格（盧布） 1	2	3	4	5	6	7
14	油毛毡	平方公尺	14.30	14.10	14.30	14.10	13.48	13.72	14.03
		公 斤	8.20	8.10	8.15	8.05	7.70	7.82	8.02
17	鐵釘	公 斤	1.59	1.53	1.63	1.69	1.62	1.69	1.86
18	建築用鉚等等	公 斤	2.75	2.65	2.84	2.81	2.80	2.94	3.16

附錄 12

國立建築設計組織學院單價彙集中的例題

綜合預算定額手册第27節 a—r 項

每10立方公尺鋼筋混凝土柱單價表

順序號	勞動力、材料及機械名稱	單位	單價	第...號 (a) 矩形柱斷面周邊（公尺） 1.2以內 定額	價值	第...號 (б) 1.8以內 定額	價值	第...號 (в) 2.4以內 定額	價值	第...號 (г) 大於2.4 定額	價值
1	折合一級工	工天		69.3		53.1		41.3		30.1	
2	Ⅲ類木板（厚2.5公分）	立方公尺		0.95		0.60		0.45		0.35	
3	Ⅱ類木板（厚5公分）	,,		2.60		1.60		1.15		0.65	
4	建築釘子	公斤		30.95		18.50		10.40		5.55	
5	膠延綫	噸		0.20		0.20		0.20		0.20	
6	圓 鋼	,,		1.10		1.10		1.10		1.10	
7	鐵 絲	公斤		6.50		6.50		6.50		6.50	
8	200號水泥	噸		0.35		0.25		0.22		0.10	
9	250號水泥	,,		2.55		2.55		2.55		2.55	
10	砂	立方公尺		6.05		5.80		5.65		5.35	
11	碎 石	,,		10.15		10.15		10.15		10.15	
12	水	,,		20.0		18.5		16.0		15.0	
13	其他材料	盧布		8		7		5		3	
14	材料共計	,,		—		—		—		—	
15	兩脚鋸	合班		0.02		0.01		0.01		0.01	
16	擺 鋸	,,		0.01		0.01		0.01		0.01	
17	切鋼機	,,		0.10		0.10		0.06		0.06	
18	彎鋼機	,,		0.20		0.18		0.15		0.10	
19	混凝土攪拌機	,,		0.55		0.55		0.55		0.55	
20	壓管起重機	,,		0.05		0.05		0.05		0.05	
21	昇降機	,,		0.24		0.24		0.24		0.24	
22	運輸機	,,		0.50		0.50		0.50		0.50	
23	固定碎石機	,,		0.25		0.25		0.25		0.25	
24	運碎石機	,,		0.25		0.25		0.25		0.25	
25	小平車	輛班		1.18		1.00		0.88		0.78	
26	機器共計	盧布		—		—		—		—	
27	總計	,,		—		—		—		—	
	返還材料：										
28	Ⅲ類木板（厚2.5公分）	立方公尺		0.50		0.33		0.[illegible]		0.[illegible]	
29	Ⅱ類木板（厚5公分）	,,		1.35		0.90		—		—	
30	返還材料共計	盧布		—		—		—		—	

195.....年

編製者.....

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R0019001600001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附錄 13

每10地區工程機械台班預算價目表（摘要）

順序號	工程機械及設備名稱	各類建築工程機械台班預算單價（盧布）						第一類建築工程工資（盧布）
		I	II	III	IV	V	VI	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
	B 用汽油、煤油、輕石油及柴油等燃料發動的機器							
68	5噸載重汽車	186	189	185	181	190	194	20.0
79	5噸路滾	112	116	111	106	118	122	26.0
87	30馬力牽軌座托車	97	100	96	92	101	105	20.0
	等等							

附註：根據「自1950年7月1日起施行的建築工程與價格，關於預算換算及單價換算辦法」第9章，將下列六類建築工程，列入上述機械台班預算單價中。

I類：1944年人民建築委員會規定調整建築工人工資的各項建築工程。

II類：在烏拉爾、西伯利亞及遠東，根據第I類核算工資提高20%的建築工程。

III類：將第I類核算工資降低10%的建築工程。

IV類：按1940年批准的核算工資支付的建築工程。

V類：聯重工業建築企業部批准，採用1949年「建築安裝工程定額與單價」的冶金、燃料及水泥工業等建築工程。

VI類：在烏拉爾、西伯利亞及遠東根據第V類的核算工資提高20%的建築工程。

附錄 14

各地區各類工程工資係數表（摘錄）

地區	建築工程分類					
	I	II	III	IV	V	VI
I	1.0	1.136	0.930	0.764	1.222	1.387
V	1.0	1.150	0.919	0.758	1.222	1.403
X	1.0	1.136	0.932	0.757	1.218	1.384
等等						

附註：建築工程分類見附錄13附註。

附錄 15

格式 1

建築工程總預算書

（建築工程名稱）

預算總額……千盧布

（發包機構名稱）

其中返還款額……千盧布

批准人……

（職稱及簽字）

『……』……195……年

本預算根據195……年的定額及工程單價編製。

順序號	預算編號	工程對象名稱	價值（千盧布）	技術經濟指標		
				單位	數量	指標
1	2	3	4	5	6	7
		總計				

“ ”……195……年

（預算簽字日期）

設計首長……（設計機構名稱）……（簽字）

總工程師……（設計機構名稱）……（簽字）

主任建築師（工程師）或設計師……（簽字）

同意者：

（發包人簽字）

『 』……195……年

（施工機構首長簽字）

『 』……195……年

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附錄 16

建築工程總預算書　格式1-甲

（建築工程名稱）

或預算書（工程對象名稱）

預算總額……千盧布

（發包機構名稱）

其中返還款額……千盧布

批 准 人……（職稱及簽字）

『……』……195……年

本預算根據 195……年定額及工程單價編製

順序號	預算編號	工程對象名稱	費用（千盧布）							技術經濟指標		
			建築工程	衛生工程	專門建築	內部管路	設備	其他費用	總計（千盧布）	單位	數量	指標
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

（預算簽字日期）　195……年

附註：預算簽字格式與格式1同（附錄15）

附錄 17

建築工程總預算書　格式1-乙

（建築工程名稱）

或預算書（工程對象名稱）

預算總額……千盧布

（發包機構名稱）

其中返還款額……千盧布

批准人：……（職稱及簽字）

『……』……195……年

本預算根據 195……年定額及工程單價編製

順序號	預算編號	工程對象及費用名稱	費用（千盧布）								技術經濟指標		
			建築工程	衛生工程	專門建築	設備	安裝工程	管路	器具、工具及生產像俱	其他費用	總計（千盧布）	單位	數量	指標
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15

『……』……195……年

附註：預算簽字格式與格式1同（附錄15）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附錄 18

發給工人的工作任務單（或稱生產任務書）格式

第一建築管理處第.....區段 按/不按 計件累進工資制支付工資

英斯科住宅建築公司

第.....號工作任務單，自.....195.....年

房屋或建築物名稱.....號碼（第.....號）.....

分部工程或結構部分.....號碼（第.....號）.....

工作隊（名稱）.....工作隊長.....

完成工作期限	
計劃.....	實際.....
開工.....	.....
完工.....	.....

章節及單價號碼	工作記錄及生產情況	單位	工作任務					執行情況			
			工作量	產量定額（工天）	定額中規定工天數（工天）	單價	工資總數	接受任務日期	實際工作量	完成工作後按定額計算的工天數（工天）	完成工作後的工資總數
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

工資總數（用字母寫出）.....

佈置任務者：工程主任(工長，組長)　執行者：工作隊長(小組長、或工人)

附錄 19

工作記錄表格式（即工作任務單的反面）

195.....年.....月 工作記錄

順序號	工作記錄表編號	姓名（按小組原有資料填寫）	工人等級	工作小時（按月計算的數字）																工作小時共計	其中加班工作		停工延續時間（小時）	工資總計
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15						
				16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31		25%	50%		

工作記時員

證實採用定額及單價之正確性：
定額檢定員
接受工作文據
"."　.....195.....年
接收工程質量.....（簽字）
（工程主任，工長）
移交人.....（簽字）
（工作隊長、小組長、工人）

工作任務單中勞動生產率.....%
執行工作按定額規定的工天.....
實際工作天數
勞動生產率.....（簽字）

工作任務單批准日期....195.....年
工程主任.....

支付工資：
基本工資（按單價表）.....
加班工作.....
停工.....
按計件累進工資制加貼額....
共計.....
計算者：.....

頁數第....號
廢品文據第.....號
分類第.....號表

附錄 20

完成產量定額報告表格式

完成產量定額報告表

195.....年.....月份

工種	本月完成計件工資制的工作量			完成產量定額人數					本月月終工人單數		計件工資者停工（工天）
	規定定額（工天）	實際定額（工天）	實際定額與規定定額百分比	100%以內	自100至150%	自151至200%	超過200%	計件工資者共計	共計	其中斯達漢諾夫式工作者	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1.建築安裝工程工人.....共計											
2.挖土工											
3.木工											
4.混凝土工											
5.石工											
6.粉灰工											
7.....											
8.....											
9.....											
10.....											
11.....											
12.....											

說明：全部建築安裝工人在本月裏做工「工天」數

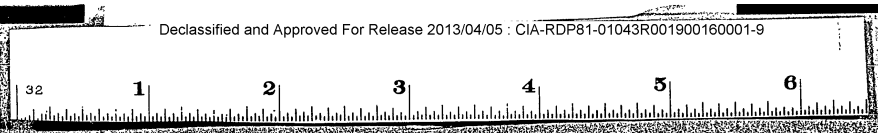
.....

施工首長　　計劃部門首長

195.....年

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

上海市工會
第二次代表大會
主要文件

上海人民出版社

上海市工會第二次代表大會主要文件

定價 2,100元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

上海市工會第二次代表大會主要文件

上海人民出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目錄

祝上海市工會第二次代表大會開幕……「解放日報」社論（一）

正確貫徹市工會第二次代表大會精神……「解放日報」社論（五）

上海市工會第二次代表大會開幕詞……張　祺（一一）

中國共產黨上海市委員會代表陳丕顯同志的祝詞……（一三）

上海市人民政府潘漢年副市長的祝詞……（一八）

中華全國總工會書記處書記許之楨同志的祝詞……（二二）

上海市工會五年來工作的基本情況和今後任務……鍾　民（二五）

——一九五五年一月十一日在上海市工會第二次代表大會上的報告

上海總工會第一屆委員會關於財務工作的報告……沈　涵（四七）

——一九五五年一月十一日在上海市工會第二次代表大會上的報告

上海市工會第二次代表大會閉幕詞……湯桂芬（五九）

上海市工會第二次代表大會全要文件

*

上海人民出版社編輯、出版

（上海紹興路五四號）

上海市書刊出版業營業許可證出〇〇一號

上海新華印刷廠印刷　新華書店上海發行所發行

*

書號　1125

開本 787×1168 耗 1/32　印張 2　字數 41,000

一九五五年二月第一版

一九五五年二月第一次印刷

印數 1—50,000

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

祝上海市工會第二次代表大會開幕

「解放日報」社論

上海市工會第二次代表大會今天開幕了。在中共上海市委和中華全國總工會領導下，會議將要回顧上海市工會第一次代表大會以來上海工人階級所走過的道路，總結和檢查上海工會組織的工作，討論上海工人階級今後在國家建設事業中的重大任務。毫無疑問，上海市工會第二次代表大會的召開，是具有重大的意義的。

自上海市工會第一次代表大會召開以來已經五年了。五年來，上海工人階級在黨的領導下走過了艱苦的光榮的道路，克服了無數的困難，獲得了巨大的成就。大家記得：五年以前，上海市工會第一次代表大會舉行的時候，正是上海解放初期，正是上海工人和全國工人階級一道滿懷信心爲恢復生產和建設自己新生活而努力的時候。正在這個時候，美國帝國主義和蔣介石賣國集團對上海進行了經濟封鎖和狂暴的轟炸，使生產恢復遭遇了極大的困難。但是，上海工人階級並沒有在困難面前退縮，而是以英勇的反封鎖、反轟炸的鬥爭，回答了敵人，戰勝了困難，逐步恢復了生產。以後，上海工人參加了偉大的抗美援朝運動，以開展愛國主義的增產節約勞動競賽的具體行動，支援了中國人民志願軍和朝鮮人民軍。在那些日子裏，上海許多工廠爲了朝鮮前綫，夜以繼日地生產了大量重要產品，顯示了上海工人高度的創造性和偉大的力量。以後，廣大工人羣衆積極投入了鎮壓反革命運動，「三反」、「五

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

反」和民主改革等社會改革運動，從政治上整頓了工人階級自己的隊伍，純潔了工會組織，進一步提高了職工羣衆的階級覺悟。

當我們偉大的祖國進入第一個五年建設計劃以後，上海工人階級在黨的過渡時期總路綫引導下，明確了國家在過渡時期的總任務，提高了廣大職工的社會主義覺悟，鼓舞了他們以主人翁態度進行社會主義建設和社會主義改造的責任感，糾正了工會工作中和部分工人中的經濟主義傾向，加強了勞動紀律。在這個基礎上，上海工人的階級覺悟和勞動熱情更加提高了，以新的姿態開始執行建設時期的新任務，從生產需要出發興企業管理相結合的、以技術革新爲主要內容的勞動競賽也有了開展。私營工廠企業中也開展了增產節約運動，通過這個運動，推動了私營企業經營管理的改善，支持了政府對私營企業的社會主義改造。

自上海市工會第一次代表大會以來的五年間，不但在生產上取得了巨大成就，工會組織有了很大的發展，而且，隨着生產的發展，職工物質文化生活也得到了很大改善：工廠企業的勞動條件改進了；職工的實際收入普遍提高了；四十五萬個職工享受了勞動保險待遇，到去年六月止，工會、企業共支付了九千八百多億元勞動保險經費；在市郊出現了大片工人新邨，許多工人和他們的家屬都已從過去破爛的擱樓、木棚中搬到設備比較完善的新住宅中去了。

上海市工會第一次代表大會召開以來的全部事實，證明上海工人階級在中國共產黨領導下，不但能够在取得革命勝利之後戰勝一切敵人的陰謀破壞，而且能够以自己的智慧和勞動

恢復生產，從事偉大的建設工作。

上海市工會第二次代表大會召開的今天，正是我國第一個五年計劃建設進入第三個年度，亦即完成這個五年計劃具有決定意義的一年，我們的任務比過去更爲重大。上海是我國現有工業基地之一，也是我國資本主義工商業最集中的城市，而且又處在解放台灣鬥爭的前哨。因此，爲了大力支持國家的經濟建設，爲了生產大量日用品逐步滿足人民的需要，爲了爲國家建設事業培養技術人材，爲了爲國家積累工業化的資金，我們的任務首先在於充分發揮上海這個原有工業基地的作用，充分發掘工廠企業的潛在力量。爲此，我們就要進一步加強生產的計劃性，克服盲目性，把我們的生產技術水平逐步提高到社會主義的水平，克服產品質量、規格和新產品試製等方面的某些落後現象，厲行節約，降低成本，解決某些原材料和電力供應上的困難。我們的任務還在於自下而上地支持政府對資本主義工商業實行社會主義改造，以便把資本主義工商業逐步納入國家計劃的軌道，使私營工廠企業中的廣大職工更好地發揮自己的智慧和力量，爲國家建設服務。爲此，我們就要加強對私營工廠企業的監督，防止並擊破某些不法資本家的反對限制和抗拒改造等各種破壞活動。同時，要保障國家建設事業的順利進行，我們還必須提高警惕，加強團結，以努力完成國家計劃的實際行動來堅決反對帝國主義的侵略陰謀，反對美蔣條約，積極支援解放台灣的鬥爭，爲保衛亞洲和世界的持久和平貢獻最大的力量。

根據上述任務和要求，上海工人和工會組織就不能滿足已有的成績，應該發揚工作中的

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

優點，克服工作中的缺點，更進一步地提高自己的覺悟程度和組織程度，提高建設祖國的本領，樹立社會主義的勞動態度，發揮積極性和創造性，並成爲遵守和執行國家計劃的模範，把建設祖國的偉大事業担當起來。我們相信：上海市工會第二次代表大會一定能够通過這次大會的召開，更好地動員工人羣衆發揮在國家建設事業中的領導作用和先鋒作用，完成黨和國家交給我們的光榮任務。我們預祝大會勝利成功。

（一九五五年一月十日）

· 4 ·

正確貫徹市工會第二次代表大會精神

「解放日報」社論

上海市工會第二次代表大會在完成了它的全部議程以後，已經勝利地閉幕了。這次大會檢閱了上海市第一次工人代表大會以來全市職工羣衆在歷次政治運動和生產中所獲得的成績，總結和檢查了過去這一歷史時期上海工會工作的經驗教訓，討論、確定了今後的基本任務和工作要求；同時根據中華人民共和國工會章程，選出了上海市工會新的領導機構。我們熱烈祝賀這次大會的成功，並確信會議的光輝成就將在今後各項實際工作和鬥爭中，明顯地表現出它的作用。

這次大會根據國家在過渡時期的總任務，結合上海的實際情況，明確提出了上海職工當前的具體戰鬥任務，這就是：爲了進一步適應國家建設的要求和廣大人民日益增長的需要，上海工人必須努力提高產品質量、降低成本、節約原材料、根據需要採用代用品、積極製造新產品、不斷提高勞動生產率，保證全面均衡地完成國家生產計劃，以更多、更好和更便宜的產品來供應全國各地，並爲國家積累更多的建設資金，培養和輸送更多的建設人材；這就是：爲了使全市資本主義企業的生產能够納入國家計劃的軌道，並使這部分的生產力能從資本主義制度的束縛下逐步解放出來，上海工人必須發揮主人翁的負責態度，正確貫徹利用、限制和改造的政策，積極自下而上地保證國家對資本主義工商業的社會主義改造。通過對以

· 5 ·

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

上任務的貫徹執行，完成和提前完成國家第一個五年計劃所規定的各項任務，更好地發揮上海作爲全國現有的工業基地之一的作用，來支援國家社會主義建設事業和解放台灣、保衛亞洲和世界和平的鬥爭。

上海工人階級面對着這一新的歷史任務，作爲黨聯系工人羣衆的紐帶的上海工會組織，所肩負的責任是比過去更加重大了。爲了動員、教育和組織全市職工勝利地完成這一光榮任務，它必須進一步提高全市職工的共產主義覺悟，培養他們的共產主義道德品質，使他們在生產上發揮高度的積極性、創造性與克服困難的精神，在國家社會主義建設和對資本主義進行社會主義改造的事業中起領導和先鋒作用，並必須積極地將工業的生產組織、生產管理、生產技術等，從現有水平逐步提高改造到社會主義的先進水平。總之，它必須把廣大職工緊緊團結在黨的周圍，使自己更好地成爲職工羣衆學習管理的學校，學習主持經濟的學校，學習共產主義的學校。而所有這些，也就成爲今後工會首要的任務和經常的中心工作。

工會動員和鼓勵職工羣衆完成國家計劃的基本方法，就是自下而上組織羣衆開展勞動競賽。斯大林同志說：「職工會是無產階級底羣衆組織，它首先就是在生產方面把黨和本階級聯系起來」（「論列寧主義底幾個問題」）。工會組織勞動競賽，就是在生產事業上實現黨的指示，就是在生產工作上把黨和羣衆聯系起來。工會通過組織競賽，就能以共產主義精神來培養、教育羣衆，鞏固勞動紀律，不斷提高職工羣衆的覺悟程度和組織程度；通過組織競賽，來推動職工學習和推廣先進經驗，提高他們的生產技術水平，通過組織競賽，還必須發

現和支持先進人物，在羣衆中樹立先進旗幟，開展批評和自我批評，以幫助工作較差的工人克服缺點，趕上優秀工人的水平，達到普遍高漲。因此，工會組織必須克服目前在組織勞動競賽中存在的離開企業行政的中心要求和不能自下而上組織羣衆智慧和勞動熱情的盲目性和形式主義的偏向，進一步來搞好這一工作。在資本主義工商業中的工會組織，還應通過搞好生產、正確貫徹利用、限制、改造的政策，正確貫徹對企業和對資本家進行社會主義改造，以保證企業的生產和經營符合國家計劃的要求。

當我們明確了生產和改造工作是工會首要的經常的中心任務以後，我們是不是就可以不去注意羣衆的生活福利了呢？恰恰相反，在發動羣衆搞好生產的同時，工會還必須熱情地關懷羣衆的物質和文化生活要求。劉少奇同志代表黨中央在中國工會第七次全國代表大會的祝詞中指示我們：「提高工人階級以及全體勞動人民的物質和文化福利，並使我們國家不致受到外國帝國主義的侵略，這就是我們國家發展工業以及其他一切措施的最後目的。」我們有不少同志把發展生產和改善生活對立起來看待，特別是在批判了工會工作中的經濟主義傾向以後，某些同志就產生了「辦福利、講獎勵就是經濟主義」的不正確思想，因而不關心羣衆生活的現象有了某些程度的滋長。我們固然要反對那種離開國家利益、離開工人階級的長遠利益和整體利益，片面地追求過高的生活福利的經濟主義思想，但同時也要反對對待羣衆生活疾苦漠不關心的官僚主義態度。因此必須根據需要與可能的原則，在發展生產的基礎上逐步地改善羣衆的生活，使羣衆在切身生活的經驗中體驗到國家利益和個人利益是一致的，體

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

驗到黨是代表工人階級利益和關心工人羣衆生活的，從而能以更高的勞動熱情來搞好生產。那些只講發展生產、不關心羣衆生活的官僚主義的態度，會影響職工羣衆的積極性和創造性，它的結果是對生產不利，對國家和工人階級也都是不利的。也有某些同志認爲辦福利就要「花大錢、辦大事」，認爲要提倡艱苦奮鬥，就不要談改善生活，這也是不對的。今天有許多羣衆生活中迫切要求解決的問題，往往是不需要拿出很多錢、或者不必花錢就可以辦好的，譬如組織互助儲金會、做好家屬工作等等。同時國家過去已經拿了許多錢給工會辦勞保文教事業，而我們還沒有很好使用，有的使用不當，浪費嚴重。假使我們能運用現有條件，組織羣衆力量，改進這方面的工作，必然可以在不花或少花錢的條件下，辦出很多的事。

工會工作的基本方法是說服教育。「職工會應把自己的全部工作建築在說服方法上。只有在這種條件下，它才能動員一切工人去消滅經濟破壞現象，才能吸引他們來參加社會主義建設事業。」（「聯共（布）黨史簡明教程」第九章第二節）因此，工會組織必須緊緊地結合羣衆自己的經驗，根據羣衆的具體情況，通過羣衆在生產、生活實踐中的切身經驗，運用多種多樣生動活潑的方式來開展各項工作活動，吸引羣衆自願參加，不斷提高他們的覺悟，緊緊地把廣大羣衆團結在黨的周圍，使羣衆自覺地貫徹和實現黨的政策。工會既然是工人階級自願結合的羣衆組織，工會工作者就必須樹立堅強的羣衆觀點，堅決貫徹羣衆路綫。脫離羣衆的現象對於工會組織來說是特別危險的。目前，上海不少工會組織在貫徹工會工作的羣衆路綫中恰恰存在着不少偏向。如有的在進行工作時，發揚民主精神很不够，批評和自我批

評不開展。他們有事不依靠羣衆、不通過羣衆，事情做好後也不向羣衆交代，形成包辦代替；他們不是生活在羣衆之中、在羣衆中進行艱苦的說服教育工作，而是錯誤地採取自上而下的發號施令，要羣衆做到的事限時限刻，對羣衆提出的意見和要求却拖拖拉拉，不及時處理；他們的各項活動還只停留在少數積極分子的小圈子裏，對於認識較模糊、思想進步較慢的工人，不善於採取耐心說服教育的方法，因而不能很好把全體職工都團結到工會裏來。也有的工作不深入，對羣衆生產上、生活上的要求以及思想情緒不了解，不關心，習慣於開大會、做報告，以致工作缺乏實際效果。有的工作表面上轟轟烈烈，但缺乏切實有效的辦法，結果是「一陣風」過去了，工作沒有眞正貫徹。有的工會正常的工作秩序還沒有很好建立和健全起來，工會組織建設工作還遠遠落後於形勢發展的要求。所有這些，都造成了工會組織脫離羣衆的現象，需要每一個工會工作者在貫徹這次大會的決議時認眞加以改進。糾正這些缺點的辦法在於樹立正確的羣衆觀念，深入生產實際，密切聯系羣衆，切實改變主觀主義、形式主義和官僚主義的工作作風，並加強工會組織的思想建設和組織建設。

爲了更好地發揮上海市工會組織在國家經濟建設時期的作用，各級黨的組織必須加強對工會工作的領導。工會必須在黨的領導下，積極發揮獨立的組織作用，主動地做好上面所提到的這些工作。黨的組織包辦代替工會的工作，不注意發揮工會組織的作用，是不對的；黨的組織不加強對工會工作的領導，放任不管，同樣是不對的。各級黨的組織必須通過工會組織、依靠工會組織，廣泛深入地教育和團結廣大羣衆，來貫徹實現黨的政策和指示。這就要

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

求黨委加強對工會的政策思想領導，在黨的會議上討論工會工作，檢查工會執行黨的政策的情況，培養提高工會幹部的政治思想水平。參加工會組織，特別是在工會組織担任一定工作的共產黨員，更應該模範地執行工會的各項決議，使自己成爲工會各項活動中正確貫徹黨的政策、指示的核心力量，保證更好地實現黨對工會的領導。

（一九五五年一月十八日）

上海市工會第二次代表大會開幕詞

張祺

各位代表，各位來賓：

上海市工會第二次代表大會今天正式舉行了。

我們這次大會是在國家第一個五年計劃已經進入第三個年度的時候召開的，是在全市職工正以日益高漲的勞動熱情，爲保證完成國家第一個五年計劃、支援解放台灣鬥爭而奮鬥的時候召開的。

從一九五〇年二月上海市第一次工人代表大會以來，全市職工和全國人民一起，在中國共產黨和毛主席的領導下，進行了巨大的經濟恢復工作，積極參加了偉大的抗美援朝、鎮壓反革命、「三反」、「五反」以及民主改革等運動。當國家進入有計劃經濟建設時期以後，又進一步開展了增產節約勞動競賽，完成和超額完成了國家第一個五年計劃頭兩年的任務，並積極支持了國家對資本主義工商業實行社會主義改造。經過這些鬥爭的鍛鍊，全市職工的覺悟程度有了很大的提高，工會組織得到了很大的發展。同時，幾年來，我們的物質和文化生活也得到了普遍的不同程度的提高。

我們這次代表大會將總結上海市第一次工人代表大會以來的工會工作，並在通過批評與自我批評、認眞檢查工作的基礎上，按照國家在過渡時期的總任務，按照中國工會第七次全國代表大會所規定的建設時期工會工作的基本任務，按照中共上海市委和中華全國總工會的

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

指示，確定上海市工會組織今後的基本任務和工作要求。

我們這次代表大會還將根據中華人民共和國工會章程，重新選舉上海市工會的領導機構，以加強工會的領導，把工會工作做得更好。

同志們，上海是我國現有工業基地和商業中心之一，上海又是我國資本主義工商業最集中的地方，上海又處在國防前綫。因此，我們全市職工在國家社會主義建設和社會主義改造事業中，以及在解放我國領土台灣、消滅蔣介石賣國集團、反對美蔣戰爭條約、保衛世界和平的鬥爭中，担負着極其光榮而艱巨的任務。

爲了實現黨和國家交給我們的任務，全市職工必須進一步提高共產主義覺悟和勞動積極性，努力提高文化和技術水平，把勞動競賽、增產節約運動推向更高的水平；並進一步加強全市工會組織的建設工作。

同志們，在我們勝利前進的道路上是會遇到很多困難的。但我們有中國共產黨和毛主席的領導，有蘇聯和各人民民主國家給我們的無私援助，有各地工人和農民兄弟的支持，只要我們全市職工戒驕戒躁，進一步發揚英勇勞動、積極創造、艱苦奮鬥、克服困難的精神，加強職工內部團結，鞏固工農聯盟，團結全市人民，我們一定能够克服一切困難，完成黨和國家交給我們的任務，把祖國逐步建設成爲一個偉大的社會主義國家。

同志們，讓我們更緊密地團結在中國共產黨的周圍，爲實現國家第一個五年計劃而奮鬥，爲支援解放台灣鬥爭、爲保衛亞洲和世界持久和平而奮鬥！

（一九五五年一月十日）

中國共產黨上海市委員會代表陳丕顯同志的祝詞

代表們，同志們：

我代表中國共產黨上海市委員會向上海市工會第二次代表大會致以熱烈的祝賀和敬禮。

五年來，上海工人階級在自己的政黨——中國共產黨的領導下，依靠全國工人階級和全國人民的支援，團結了上海各階層人民，克服各種困難，勝利地完成了上海國民經濟的恢復工作，開展了各項社會改造運動，支援了抗美援朝鬥爭，完成和超額完成了上海在國家第一個五年計劃建設中頭兩年的任務。在執行黨和國家交給我們的這些偉大的歷史性的任務中，上海工人階級發揮了高度的政治積極性和勞動積極性，在國家建設中貢獻了自己極大的力量。這是上海工人階級的光榮，也是黨的光榮。我謹代表中國共產黨上海市委員會向上海工人階級表示感謝。

同志們！上海市工會第二次代表大會的召開，正當全世界和平力量爲克服新戰爭的威脅、保衛和平而鬥爭的時候，正當全中國人民繼續爲解放台灣、消滅蔣賊、粉碎美蔣戰爭條約而鬥爭的時候，又是我國第一個五年計劃建設具有決定意義的第三個年度。所以，這次會議所担負的任務特別重大。

由於朝鮮停戰和印度支那恢復和平，由於「歐洲防務集團」條約在法國國民議會遭到否

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

決，國際局勢在東方和西方都出現了一定程度的緩和。但是，美國侵略集團和它的追隨者却不甘心於他們的戰爭政策的失敗。他們在東方和西方繼續加劇國際緊張局勢，力謀擴大和加深世界的對立和分裂，奴役當地人民並準備新的世界戰爭。最近，美帝國主義竟悍然同將介石賣國集團簽訂所謂「共同防禦條約」，加緊對中國人民進行武裝干涉和戰爭威脅；同時，美帝國主義和它的追隨者簽訂了巴黎協定，企圖復活德國軍國主義。美國的戰爭計劃威脅着全世界，威脅着我國的社會主義建設。這是一切愛好和平的人民絕對不能容忍的。歷史的錯誤不許重演。現在的中國不是「九一八」時代的中國，現在的世界也不是「慕尼黑」時代的世界。任何戰爭威脅是嚇不倒愛好和平的人民的。爲了保衛世界和平，保衛我國的社會主義建設，我們應該更加廣泛地動員起來和更加鞏固地團結起來，同全國人民一起，同全世界一切愛好和平的國家和人民一起，共同反對美帝國主義的侵略計劃和戰爭計劃。我們堅決擁護周恩來外長關於美蔣「共同防禦條約」的聲明，加緊生產，用實際行動支援中國人民解放軍，爲解放台灣、消滅蔣介石賣國集團、粉碎美蔣侵略和戰爭條約而鬥爭。和平力量和戰爭勢力的鬥爭是艱巨的，要經過長期的反覆的鬥爭。但我們反抗侵略、保衛和平的事業是正義的。正義的事業是無敵的。勝利一定屬於爲正義事業而鬥爭的人民。

同志們！我國人民正爲着把我國建設成爲一個強大的、繁榮的、幸福的社會主義國家而奮勇前進。

我們的社會主義事業是和平的事業。爲了保證我國正在勝利進行的社會主義建設，我們

需要一個和平的環境；因此，我們必須保衛世界和平。同時，也只有社會主義建設的勝利發展，才能增強我國的經濟力量和國防力量，才能更加有利於社會主義陣營經濟的共同高漲，增強世界和平民主的力量。

我國於一九五三年開始了第一個五年計劃建設。我國第一個五年計劃的任務是：集中主要力量發展重工業，建立國家工業化和國防現代化的基礎；相應地發展交通運輸業、輕工業、農業和商業；相應地培養建設人材；有步驟地促進農業、手工業的合作化；繼續進行對資本主義工商業的改造；保證國民經濟中社會主義成分的比重穩步增長，同時正確地發揮個體農業、手工業和資本主義工商業的作用；保證在發展生產的基礎上逐步提高人民物質生活和文化生活的水平。第一個五年計劃是一個引導我國沿着社會主義道路前進的、使我國繁榮富強和人民幸福的偉大建設計劃，是中國人民在中國共產黨領導下過渡到社會主義的一個極其重要的步驟。爲實現國家的第一個五年計劃而鬥爭，是全國人民的光榮任務，也是上海工人階級、廣大人民的光榮任務。在國家建設中，必須充分利用原有工業基地的作用。上海是我國現有的工業基地之一，有較大的生產能力，必須以物力、財力、人力爲國家建設服務，必須使上海工業能在偉大的社會主義建設事業中發揮更大的作用。因此，我們必須積極地將現有工業的生產組織、生產管理、生產技術等，從現有水平逐步提高和改造到社會主義的先進水平。上海市廣大工人羣衆，應進一步發揮積極性和創造性，挖掘現有工業設備的潛在力量，不斷提高勞動生產率，提高產品質量，努力試製新產品，厲行節約，降低成本；並應進

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

一步開展經常性的勞動競賽，認眞地研究一切先進經驗和合理化建議，特別要學習蘇聯的先進經驗，並且實事求是地去推廣先進經驗，不斷地提高技術水平和文化水平。

爲了建設社會主義，必須正確地貫徹黨對資本主義工商業的利用、限制、改造政策。上海的資本主義工商業在國民經濟中的比重是很大的，因此，對資本主義工商業進行社會主義改造的任務也就特別重要。我們必須認識：對資本主義工商業的社會主義改造，是國家社會主義建設的一個重要組成部分，如果不把這一部分工作做好，就必然對國家社會主義建設發生不利的影響。過去幾年來，資本主義工商業，在國營經濟的領導和工人羣衆的監督之下，已經逐步走上國家資本主義的道路。事實證明：我們能够通過和平的道路，消滅剝削制度。不估計到這種可能，或者甚至不估計到我們走到社會主義的過渡時期的經濟條件，因而否認工人階級現在還存在着同資產階級的關係和工人階級有改造資本家個人的任務，這是錯誤的。同時，隨着資本主義的逐步沒落，資產階級中的一切心懷不滿的分子對於社會主義的反抗必將採取各種可能的形式加強起來。不看到這種必然的趨勢，同樣是錯誤的。在改造資本主義工商業的過程中，是充滿着尖銳的複雜的階級鬥爭的。因此，工人階級的羣衆組織——工會在這一鬥爭中就担負着重大的責任。幾年來，上海工人階級在對私營工業中團結資方，搞好生產，進行公私合營，加工訂貨，以及對私營商業中的經銷、代銷和批發商的改造工作中，進行了一系列的工作，取得了很大的成績。爲了進一步實現對上海私營工商業的社會主義改造，工會組織必須在現有的基礎上進一步組織廣大職工羣衆，團結在黨的周圍，

更好地完成這一光榮任務。

爲了完成上述任務，必須加強黨對工會的領導，充分發揮工會組織的作用，把工會工作從現有的基礎上提高一步。各級工會組織必須在黨的領導下，對工人羣衆加強共產主義教育，培養工人羣衆的共產主義道德品質和提高工人羣衆的共產主義覺悟，使他們認識到國家的利益、人民的利益、階級的利益和工人個人利益的一致性。我們必須採取批評和自我批評的方法，克服驕傲自滿情緒和勞動紀律鬆弛的現象，加強和鞏固勞動紀律。工會組織必須密切聯系羣衆，反對官僚主義，經常地、密切地關心工人羣衆的生活狀況，在發展生產的基礎上，按照必要與可能逐步改善工人的勞動條件和物質、文化生活。

同志們！上海工人階級在革命鬥爭中有着光榮的傳統，過去在反對帝國主義、封建主義和官僚資本主義的鬥爭中，發揮了巨大的作用；同樣，在今天爲建設社會主義事業和保衛和平的鬥爭中，也担負着重大的責任。因此，我們必須加強工人階級本身的團結，必須進一步鞏固和加強同農民的聯盟，鞏固同知識分子的聯盟，鞏固以工農聯盟爲基礎的人民民主統一戰綫。我們必須遵照毛主席的指示：「老老實實，勤勤懇懇，互勉互助，力戒任何的虛誇和驕傲」，爲保證社會主義建設和社會主義改造事業的勝利而進行鬥爭。

最後，我預祝大會成功。

（一九五五年一月十日）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

上海市人民政府潘漢年副市長的祝詞

代表們、同志們：

在上海市工會第二次代表大會開幕的時候，讓我代表上海市人民政府向大會致熱烈的祝賀，並感謝上海工人羣衆對人民政府各項工作的支持。

自一九五〇年第一次工人代表大會到現在已經五年了。五年來，上海的廣大工人、職員在中國共產黨和人民政府的領導下，站在工業生產、商業工作、文化教育、交通運輸和企業、機關等不同的崗位上，積極地響應了黨和政府的號召，發揮了高度的創造精神，在克服困難、恢復生產、完成和超額完成國家生產計劃方面以及在抗美援朝、鎮壓反革命、「三反」「五反」、民主改革、思想改造、國家過渡時期總任務的宣傳、普選和憲法討論等各項政治運動中，都起着眞正的帶頭作用，作出了重大的貢獻，使上海五年來在工業生產、市政建設等各個方面呈現出蓬勃的氣象。廣大工人也經歷了深刻鍛鍊，湧現出大批出色的模範人物和許多令人感奮的事蹟。所有這些，都大大提高了工人羣衆的社會主義覺悟，大家正滿懷着勇氣和信心，向社會主義建設的前途邁進。

去年第一次全國人民代表大會的召開，並通過了中華人民共和國憲法，把我們已往鬥爭勝利的成果，以法律的形式固定下來了，並爲我們的社會主義前途規劃了道路。新的國家機

構的產生，進一步擴大了民主，團結全國人民，爲把我們祖國建設成偉大的社會主義國家而努力。我們上海市也即將根據憲法的規定，召開市人民代表大會，審查和討論上海市人民政府的工作，並選舉上海市人民委員會。憲法的第一條規定：中華人民共和國是工人階級領導的、以工農聯盟爲基礎的人民民主國家。因此，我們必須堅決擁護工人階級的領導，必須依靠工人階級積極地參加政權管理，更好地貫徹政府的各項政策法令，同時也希望廣大職工在黨和工會的領導下，監督政府的各項設施，這樣才能使政府發揮爲人民服務的更高的效能。

今年已經是我國第一個五年計劃的第三個年度，這是第一個五年計劃中具有決定意義的一年。上海在第一個五年計劃中雖然沒有像一四一項的重點建設工程，但上海是我國的一個工業基地，在完成我國經濟建設中担負着重要的任務——如輕工業產品供應全國，機電工業直接爲一四一項重點建設工程製造着設備和配件；而且對資本主義工商業實行社會主義改造，在上海又是全國的重點。我們必須按照國家的計劃準確的完成生產指標，按計劃逐步改造私營工商業以及完成其他各項爲生產服務的文化教育、市政、交通運輸等各方面的任務。特別在生產方面必須加強我們工作的計劃性，發揮各方面的潛在力量，舉習蘇聯先進經驗，正確地開展技術革新運動，提高質量、降低成本，節約原料、反對浪費，生產更多更好價廉物美的產品，供應國家與人民的需要。這就是說，我們工人階級要充分發揮上海工業基地的作用。雖然我們工作中還存在着許多困難，這些困難今後一個時期內也還會存在。但我們必須認識：這是上海經濟機構改組過程中的一種不可避免的現象，隨着改造的深入，特別是國

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

家建設計劃化和工業生產的發展，這些困難是完全有辦法克服的。我們希望這次大會能够進一步動員廣大職工羣衆克服我們前進中的一切困難，爲完成國家計劃並保證社會主義改造任務的實現而奮鬥！

代表們！和平、勞動、幸福是密切相連的。要保證社會主義建設能順利進行，要保衛和不斷豐富我們日益美好的生活，就必須有一個和平的環境。我們上海工人同全國人民及全世界愛好和平的人民在一起，爲反對侵略戰爭，保衛和平進行着不倦的鬥爭。但是美國侵略集團至今還霸佔着我國神聖的領土台灣，和殘存在台灣的一小撮蔣介石賣國集團簽訂了所謂美蔣「共同防禦條約」，並在東西方加緊復活西德和日本軍國主義的勢力，企圖把全世界人類推入一次新的戰爭災難中去。我們決不容許美國帝國主義的這種罪惡陰謀得逞，我們向全世界宣示我們的意志和決心，決不容許美帝國主義霸佔我國神聖的領土台灣，我們決以實際行動堅決擁護周外長關於美蔣「共同防禦條約」的聲明，我們一定要解放台灣，消滅蔣賊，粉碎美蔣戰爭條約，爲保衛亞洲和世界和平而鬥爭！

最後我祝大會勝利成功。

（一九五五年一月十日）

中華全國總工會書記處書記許之楨同志的祝詞

各位代表：

上海市工會第二次代表大會開幕了，我代表中華全國總工會謹向大會致以熱烈的祝賀！

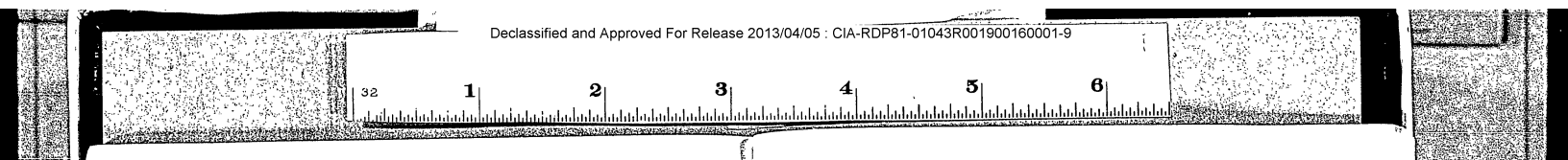
五年來，上海市的職工同志們在中國共產黨和毛主席的英明領導下，在恢復國民經濟、進行民主改革和生產改革的過程中，在對資本主義工商業進行社會主義改造的過程中，高度地發揮了積極性和創造性，顯示了極大的才能和智慧，開展了勞動競賽，勝利地完成並超額完成了國家的生產任務。我代表中華全國總工會謹向上海市全體職工同志們表示敬意。

同志們！我國已經進入了有計劃的經濟建設的新的歷史時期。這個新的歷史時期向我們提出了新的任務。這個新的任務，就是要把我國建設成爲一個偉大的繁榮幸福的社會主義國家。上海職工和全國職工一樣，正在中國共產黨的領導下，用自己英勇的勞動，滿懷信心地爲完成這樣一個新的偉大的歷史任務而奮鬥，並正用自己這樣的實際行動，來積極地支援中國人民解放軍解放台灣的神聖鬥爭。

爲了完成社會主義建設的光榮任務，爲了解放台灣的鬥爭和爲了保衛遠東與世界的和平，我們工會組織必須盡最大的努力，發揮全體職工羣衆的積極性和創造性，學習蘇聯的先進經驗，開展以技術革新爲主要方法的勞動競賽，爲不斷提高勞動生產率、全面地完成並爭

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



攻超額完成國家計劃而奮鬥！

開展勞動競賽是組織廣大職工羣衆完成國家計劃各項指標的有效方法，它是建設社會主義的基本方法。從我國勞動競賽發展的現階段來說，必須十分注意克服它的突擊性和盲目性，十分注意技術設備、技術操作和技術管理等方面的改進與提高，即技術革新。而要達到技術上的革新，最重要的措施就是學習蘇聯先進經驗，我們必須掀起一個廣泛的學習蘇聯的熱潮。

爲要把我國建設成爲一個偉大的社會主義國家，我們工會組織還必須十分注意經常地向廣大的職工羣衆進行時事政策教育和共產主義教育，來提高職工羣衆的覺悟程度，在羣衆自覺的基礎上進一步鞏固勞動紀律。勞動紀律的鞏固，是組織勞動競賽和提高勞動生產率的必要條件。爲了鞏固勞動紀律，工會組織必須發動職工羣衆，討論「國營企業內部勞動規則綱要」，開展羣衆性的批評與自我批評，協助行政方面製訂廠礦企業中的內部勞動規則。

爲要把我國建設成爲一個偉大的社會主義國家，還必須加強資本主義工商業中的工會工作，貫徹利用、限制、改造的政策，積極協助政府進行對資本主義工商業的社會主義改造；繼續深入開展增產節約運動，積極參與企業的領導工作，貫徹「寓監督於領導」的方針，逐步地把資本主義工商業納入國家資本主義的軌道。同時工會組織還應經常注意教育和監督資本家，使他們愛國守法，對於那些反對限制、抗拒改造和侵害職工利益的不法資本家，必須進行堅決的鬥爭。

一九五三年以來，公私合營企業有了很大的發展。這種國家資本主義的高級形式，是把資本主義企業改造成爲社會主義企業的主要的過渡形式，它在今後還必將繼續發展。但是對於公私合營企業中的工會工作，我們的經驗還很不成熟，這是必須迅速求得解決的一個問題。這一問題的解決，對於上海市的工會組織是具有特別重大的意義的，上海市的工會組織對於這一問題的解決，也是負有特別重大的責任的。

同志們！經常關心職工羣衆的物質生活和文化生活是工會的重要職責。工會組織必須注意在生產發展的基礎上逐步地認眞地改善職工羣衆的物質生活和文化生活，辦好職工的福利事業，組織職工羣衆的互助互濟，解決職工羣衆生活上必要解決和可能解決的困難問題。我們在批判了工會工作中的經濟主義傾向之後，不關心職工生活的現象就比較普遍地滋長起來了。某些同志認爲既要面向生產就不應該提出改善生活的問題，甚至認爲注意生活福利問題就是經濟主義，這是不對的。我們反對離開生產只講改善生活的經濟主義，同時也必須堅決反對不關心職工生活疾苦，忽視職工生活福利的官僚主義。在不增加國家開支的條件下，認眞地盡可能地改善職工羣衆的生活，是搞好生產的重要條件，也是工會組織的重大責任。

此外，我們還必須繼續加強工會本身的思想建設與組織建設，建立工會工作的正常秩序，改進工會的工作方法，充分發揚民主，開展批評與自我批評，肅清官僚主義的作風，密切聯系羣衆。

我們相信，你們這次大會將會很好地總結上海市工會工作的經驗和確定今後工作的任

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

務，這將會使你們今後的工作獲得更巨大的成就。上海市的工人階級有着英勇鬥爭的光榮傳統，在中國共產黨的領導下，一定會勝利地担負起它的新的光榮的歷史任務。

偉大的中華人民共和國萬歲！

偉大的、光榮的、正確的中國共產黨萬歲！

中國人民偉大的領袖毛主席萬歲！

（一九五五年一月十日）

上海市工會五年來工作的基本情況和今後任務

鍾民

——一九五五年一月十一日在上海市工會第二次代表大會上的報告

一、五年來上海市工會工作的基本情況

從一九五〇年二月上海市第一次工人代表大會到現在，已將近五年了。五年以前，正當我國經濟恢復初期，美國帝國主義和蔣介石賣國集團向我們進行封鎖和轟炸，增加了我們經濟恢復工作的困難。全市工會組織和廣大職工響應了黨和政府的號召，爲實現第一次工人代表大會「集中力量，維持生產，粉碎封鎖，克服困難」的決議，英勇地投入了「反封鎖、反轟炸」鬥爭。隨着全國經濟情況的逐步好轉，我們終於戰勝了困難，使生產逐步恢復起來。

在偉大的抗美援朝鬥爭中，我們在職工羣衆中廣泛地進行了愛國主義和國際主義的思想教育，發動廣大職工開展勞動競賽，以增加生產、厲行節約，捐款購買飛機大砲，組織醫療、運輸大隊和動員青年工人參加軍事幹部學校等實際行動支援抗美援朝鬥爭。通過抗美援朝運動，提高了職工羣衆政治積極性和勞動熱情，推動了生產進一步恢復與發展。

從一九五一年開始，全市工會組織和廣大職工積極參加了鎮壓反革命、「三反」、「五反」、民主改革等運動。我們在黨的領導下，組織了工作隊，結合原有組織，深入基層發動

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

羣衆，進一步提高了職工羣衆的階級覺悟和勞動熱情，整頓階級隊伍，純潔工會組織，從而改變了前一時期沒有放手發動羣衆和工會組織不純的嚴重情況。

在勝利地進行社會改革運動的基礎上，國營工廠企業工會組織和廣大職工又積極參加了生產改革工作。根據企業管理建設工作的要求，開展勞動競賽，協助企業行政改善經營管理，改進勞動組織，改善勞動條件，進行工時、工資改革，推動了企業管理水平的提高。

一九五三年，我國進入了有計劃經濟建設的新歷史時期。我們組織全市工會幹部學習了一九五一年十二月中共中華全國總工會黨組擴大會議文件，召開了上海市工人代表會議，接着，又廣泛地傳達了中國工會第七次全國代表大會的決議精神。通過這一次教育，基本上明確了工會在國家建設時期的方針任務，批判了解放初期未能明確地以共產主義思想教育職工羣衆，以及未能明確地以生產爲中心開展工會各項工作的錯誤，糾正了工會工作中的經濟主義傾向，整頓了勞動紀律，確立了完成國家計劃的思想。同年第四季度，大張旗鼓地宣傳了黨在過渡時期的總路綫，全市職工建設社會主義的積極性大大提高，熱烈響應中央發出的增產節約號召，更廣泛深入地開展了增產節約運動。

一九五四年以來，全市職工更深入地進行了總路綫的學習，參加了中華人民共和國憲法草案的討論，政治積極性和勞動熱情更加高漲。根據中華全國總工會關於在國營廠礦企業中進一步開展勞動競賽的指示，以及中華全國總工會和中共上海市委關於開展技術革新運動的決定，加強了對勞動競賽的領導，開展了技術革新運動。在私營工廠工會工作方面，我們根

據中華全國總工會有關加強資本主義工業中的工會工作的指示精神，總結了私營工廠開展增產節約運動的經驗，進一步推動了私營工廠增產節約運動的開展。通過增產節約運動，在較大的私營工廠中，加強了對生產的領導和監督，推動了企業經營管理的改善，並積極地支持了政府擴展公私合營的工作。同時，還積極支持政府對資本主義商業進行社會主義改造的各項措施，以及對糧食、食油和棉布等實行計劃供應的工作。

五年來，我們在工作中獲得了以下的主要成績：

首先是通過組織羣衆勞動，開展勞動競賽，勞動生產率有了顯著的提高，有力地保證了國家生產計劃的完成。在全市主要產業中，大多數的技術工人和熟練工人掌握或開始掌握了先進操作方法，特別是三十餘種主要的蘇聯先進操作方法得到推廣，使生產技術水平有了很大的提高。如在三十個機械工業工廠中推廣了科列索夫車刀法，切削效率提高了一倍到六倍。又如紡織工廠推行了郝建秀工作法，對減少細紗斷頭率，提高細紗品質，減少皮輥花，節約用棉，起了很大的作用。就一九五四年一月到八月機械工業、輕工業、紡織工業等十一個產業系統的初步統計，職工所提出的並經採納的合理化建議即有一萬七千零八十二件，爲國家創造和節省了大量財富。一九五三年和一九五四年兩年中有一千多種主要新產品已經製造成功。在採用代用品、節約原材料，特別是最近在節約用煤、用電、用棉等方面取得了很大的成績。在生產運動中，出現了許多優秀事蹟，全市涌現了朱順餘、裔式娟、計浩然、徐阿毛等二百多個勞動模範和二萬多個先進工作者。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

幾年來，上海職工不僅以各種機械設備和工業用品支援國家建設，供應人民需要，增產節約，爲國家積累建設資金，並且有五萬多個優秀的工人、技術人員和幹部去各地參加重點建設。全市職工還熱烈購買了國家發行的兩次公債，在一九五四年認購經濟建設公債即達三千二百八十億元，超過預計數百分之一百十八以上。

隨着生產的恢復與發展，物價穩定，實行了以實物爲計算基礎支付貨幣工資的制度，舉辦了各項集體勞保福利事業，使職工的實際收入普遍地有了不同程度的提高，物質生活和文化生活得到了很大的改善。幾年來，工會配合政府勞動部門開展了勞動就業工作，從一九五〇年五月到一九五四年六月，經過上海市人民政府勞動局介紹或辦理備案手續已長期就業和得到安置的失業人員有二十七萬一千餘人。協同政府進行了救濟失業工人的工作。工會還積極協助政府改進了職工的居住條件和勞動條件，在職工羣衆中進行了安全衛生教育，使工傷事故顯著地減少。勞動保險實行後，四十多萬職工享受了勞動保險待遇，到一九五四年六月爲止，由工會支付的勞動保險金共達一千零八十八億五千萬元，由企業行政和資方支付的共達八千八百零九億五千萬元；在一百人以下的私營工廠、商店中，和資方訂立了勞動保險集體合同九百零七件。工會舉辦了療養院、休養所和營養食堂等集體福利事業。在女工比較集中的工廠中，還展開了婦嬰保健工作，舉辦了三百七十五個託兒所和哺乳室。在文化教育工作方面，舉辦了職工業餘學校七百十六所，從一九五〇年到一九五四年底止，有十六萬八千個職工脫離了文盲和半文盲狀態；並舉辦了文化宮、俱樂部、體育場、電影放映隊等文化教育事業。

通過歷次政治運動和組織羣衆勞動生產，在提高職工覺悟程度的基礎上，工會組織獲得了很大的發展。工會會員人數已由一九五〇年二月的八十萬增加到一九五四年六月的一百三十二萬九千三百六十一人，建立了工會基層委員會六千零四十九個和二十五人以下設組織員的單位四萬四千五百四十二個，湧現了工會小組長以上的工會積極分子和工會工作者二十六萬七千四百二十七人。向黨和政府以及企業行政輸送了大批幹部。

以上成績的獲得，是由於中國共產黨和中華全國總工會的正確領導，人民政府的關懷與支持，有關方面的密切配合，全國各地階級兄弟和農民兄弟的支持，是由於全市職工兄弟的政治積極性和勞動熱情的高漲，以及全市工會工作者的一致努力。

自從上海市第一次工人代表大會以來，上海工會工作基本上是遵循了黨在各個時期的方針、政策和上級工會的決議、指示進行的。過去工作中某些嚴重的缺點和錯誤，也在黨和上級工會的領導下，基本上得到了糾正。但是，當前工會工作中還存在着很多缺點，這主要表現在：

（一）我們對在職工中進行共產主義思想教育的長期性、艱巨性認識不足。特別在進行思想教育中，不善於通過職工的生產、生活和階級鬥爭實踐，結合職工的思想實際，進行共產主義教育，宣傳、解釋黨在每個時期的重大政策和任務，大力發揚和傳播先進思想，及時批判和克服非工人階級思想，進一步提高階級覺悟和勞動熱情。在過去宣傳中，對於工人階級應該担負的領導責任，對於建設社會主義的艱巨性和階級鬥爭的複雜性講得較少，或者講

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

得不够透徹，對國家進行重點建設的重要性以及發揮上海現有工業設備的潛在力量，對於資本主義工商業實行社會主義改造的重要意義和具體政策宣傳得不够；對於鞏固工農聯盟的重要意義和黨在農村工作中的各項政策，以及在實現農業的社會主義改造中，工人階級應承担的責任也講得很少。由於以上缺點，我們就沒有能够更好地幫助廣大職工提高建設社會主義和進行社會主義改造的高度責任感，確立共產主義勞動態度和艱苦奮鬥、克服困難的精神；就沒有能够更有力地幫助職工克服保守自滿思想，克服勞動紀律鬆懈現象；就沒有能够更有效地抵制資產階級腐朽思想和資產階級生活方式對職工的侵蝕和毒害。

（二）在進一步明確了工會組織必須以搞好生產爲自己的中心任務以後，如何具體組織羣衆生產，還缺少具體方法。我們還未能認眞深入生產實際，主動了解企業經營活動情況，結合各個時期企業管理的中心要求，深入勞動過程，根據生產上的需要和羣衆勞動中的要求，切實幫助羣衆克服困難，解決生產關鍵問題，完成生產任務。還不善於從下而上地發動羣衆，把政治工作與經濟工作結合起來，鼓舞羣衆勞動熱情，發揮羣衆的主動性和積極性，支持羣衆創舉，來發起和展開勞動競賽。同時，在開展競賽中，又未能及時總結和推廣先進經驗，不斷提高職工技術水平和操作熟練程度，發現和培養模範先進人物，發揮他們在生產上的骨幹和帶頭作用。因而，勞動競賽的開展既不够廣泛、不够經常，又存在着比較嚴重的盲目性和形式主義的缺點。在資本主義企業工會工作中，我們在職工中進行利用、限制、改造政策的教育不够全面和深入，未能通過搞好生產、監督生產、改善企業經營管理，注意統一戰綫工作，更好

地利用資本主義工商業的有利於國計民生的積極作用，保證完成國家加工訂貨、收購包銷任務，推動企業的社會主義改造。對某些資本家在生產經營上採取消極態度，不保養設備、不檢修機器、抽逃資金和腐蝕幹部、分化職工團結等反對限制、抗拒改造的活動，也未能及時進行教育、批評、揭露和有效的鬥爭。有些工會幹部還被不法資本家鑽了空子，受騙上當。

（三）在發動羣衆搞好生產的同時，對羣衆的生活還缺乏應有的深切關懷。我們對於改善勞動條件、保證安全生產重視不够，不注意經常地向羣衆進行安全生產的教育，沒有很好協助和督促行政或監督資方改善勞動條件，特別是對若干資本主義工廠企業中勞動條件十分惡劣的情況，沒有積極配合政府督促資方及時加以處理。因此，某些行業中嚴重的職業病問題尚未獲得妥善解決，工傷事故仍不斷發生。我們對於直接有關生產與羣衆切身利益的工資、獎勵方面的工作做得很少。我們在開展各項文教、勞保工作中，對「爲生產服務，爲羣衆服務」的方針貫徹還不够有力，未能更合理地使用工會各項經費，充分利用各項條件，並善於依靠羣衆力量來舉辦對生產有利、對羣衆有益的事業。在已舉辦的事業和進行的各項活動中，也還存在着不切實際、鋪張浪費的現象，加以管理和組織工作的不善，以致花錢不少，而羣衆所得的實惠不多。我們對於職工的日常生活和合理要求，特別對爲羣衆所關心的各種「小事情」重視不够，很多必需而又可能解決的事情，沒有很好獲得解決。在批判了經濟主義思想以後，不少工會幹部又產生了「辦福利、講獎勵就是經濟主義」的不正確思想，因而不關心羣衆生活的官僚主義態度，有了某些程度的滋長。另一方面，在某些單位中，也還

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

存在着離開發展生產、片面地追求過高的生活待遇和孤立地搞生活福利的偏向，以及在舉辦集體福利事業中離開勞動人民一般生活水準的好高騖遠、脫離實際的現象。

（四）在開展工會各項工作中缺乏牢固的羣衆觀點，不善於走羣衆路綫。不少工會組織的活動還停留在少數積極分子的「小圈子」裏，沒有很好團結和依靠全體職工，特別是對老工人、技術人員和職員的工作做得很不够。有些工會幹部對認識比較模糊、思想比較落後的職工，不是耐心教育，幫助其提高認識；對有意見的羣衆，不是虛心聽取意見，改進工作，而是用「大道理」壓人，個別的甚至採取「扣帽子」的錯誤態度。工會的民主生活不健全，未能很好傾聽羣衆的意見，了解羣衆的要求，在進行工作時，不善於和羣衆商量，集中羣衆的智慧，發動羣衆大家動手，並經常開展羣衆性的批評，接受羣衆的監督；相反地，往往錯誤地自上而下地發號施令，要羣衆做到的事限時限刻，對羣衆的意見和要求則聽之任之，不及時妥善解決。有的工人說：「工會也實行了一長制。」這就是對我們深刻的批評。不少工會幹部忙於許多「外來委託」，對工會的基本任務，未能抓住中心，貫徹到底，在工作上又往往追求形式，忽視實際效果；包辦代替，忽視發揮各種組織和積極分子的作用。因此，事務忙亂，工作秩序不能正常，幹部就不能認眞地深入生產，深入羣衆，根據羣衆要求，運用多種多樣、生動活潑的工作方式，吸引羣衆自願參加工會各項活動。所有這些，都造成了工會組織某些脫離羣衆的現象。

以上這些缺點，從上海總工會起至全市各級工會都是或多或少地存在着的。應當指出：

這些缺點的產生，是和上海總工會領導上存在的比較嚴重的官僚主義工作作風與一定程度的驕傲自滿思想分不開的。我們在複雜的情況、艱巨的任務面前，對有利條件估計不足，看工作表面成績多，檢查和批評工作的缺點少，往往強調客觀困難，不善於運用各項有利條件，充分發揮主動性，認眞學習先進經驗，積極克服工作中的困難。我們還沒有很好把突擊運動和經常工作結合起來，抓住中心環節，推動各項工作，擺脫事務忙亂的狀態。我們很少深入下層，抓住典型，了解情況，發現問題，總結具體經驗，及時糾正偏向，因而領導一般化，未能根據工人運動的發展，根據不同產業和企業的具體情況佈置工作，有力的解決當前工作中的關鍵，更正確地貫徹黨和國家的政策。工作計劃性很差，工作秩序也不正常，解決問題拖拉、遲緩，效率不高。思想領導不強，對工會幹部的訓練培養抓得不緊，對產業工會和工會區辦事處的工作缺少檢查和具體指導，因而未能更有效地提高幹部的政策水平和工作能力，更好發揮各級工會組織的作用。加以我們的民主生活還不正常，沒有經常開展批評與自我批評，特別是開展自下而上的批評，因此，許多缺點沒有能得到及時的糾正。

由於以上缺點，使我們的工作落後於社會主義建設事業的發展和職工羣衆日益高漲的勞動熱情。通過這次大會，開展批評與自我批評，將使我們提高認識，改正缺點，使全市工會組織在社會主義建設和社會主義改造事業中發揮更大的作用。

二、今後上海市工會工作的基本任務

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

我們國家的第一個五年計劃已經進入了具有決定意義的第三個年度。實現國家第一個五年計劃，將爲國家工業化和國防現代化奠定鞏固的基礎，將使人民的物質生活和文化生活得到進一步的改善。上海是我國主要的工業基地和商業中心之一；同時也是資本主義工商業最爲集中的地方。上海又處在國防的前綫。因此，上海職工在國家社會主義建設和社會主義改造事業中，以及解放台灣、消滅蔣賊、保衛亞洲和世界和平的鬥爭中，担負着極其光榮而艱巨的任務。

爲了勝利地担負起上述任務，要求上海市的工會工作從現有基礎上向更鞏固深入的階段發展。

根據國家在過渡時期的總任務以及國家第一個五年計劃的要求，根據中國工會第七次全國代表大會的決議，並根據上海當前的情況，上海市工會工作今後的基本任務是：

在中國共產黨領導下，不斷提高廣大職工的共產主義覺悟，深入地動員全市職工羣衆進一步提高和擴大勞動競賽，自覺地鞏固與維護勞動紀律，努力學習蘇聯先進經驗，提高文化、技術水平，以提高產品質量、節約原材料、降低成本、製造新產品爲重點，不斷提高勞動生產率，保證全面地、均衡地完成國家計劃。正確地貫徹利用、限制、改造政策，積極自下而上地保證國家對資本主義工商業實行社會主義改造。並以生產爲中心，按照羣衆要求與實際可能，認眞加強勞動保護工作，改善勞動條件，切實整頓與辦好各種羣衆性的集體文教、勞保事業，逐步改善職工的物質生活和文化生活。健全工會民主生活，建立工會工作正

常秩序，切實轉變官僚主義和形式主義的工作作風，有效地發揮工會的組織作用。團結全市職工，和全市人民一道，克服社會主義建設過程中的一切困難，充分利用與改進現有的技術設備，發揮生產潛在力量，製造更好、更多、更便宜的產品，供應國家建設和人民的需要，爲國家積累建設資金，培養與輸送人材，支援國家重點建設，爲保證完成國家第一個五年計劃，爲加強對內外敵人的鬥爭，支援解放台灣、保衛亞洲和世界和平而奮鬥。

根據上述基本任務，今後必須做好以下幾項主要工作：

（一）密切結合各項工作和職工的思想，繼續不斷地向全體職工進行國家在過渡時期的總任務的教育，宣傳中華人民共和國憲法，宣傳黨和國家的各項政策，宣傳國家經濟建設計劃，加強愛國主義和國際主義的思想教育。在職工羣衆中樹立起「一切爲了建設社會主義而艱苦奮鬥」的思想，清除和批判資產階級和小生產者的思想影響，培養職工成爲具有高尚品德的社會主義建設者。爲此：

1.教育職工樹立共產主義的勞動態度，發揚英勇勞動、積極創造、艱苦奮鬥、克服困難的精神，把自己的日常勞動和加速社會主義工業化的進程聯系起來，以對國家和人民高度負責的精神自覺地保證完成和超額完成國家計劃。明確認識生活的改善一定要服從於生產的發展，必須以自己的創造性的勞動爲逐步改善和提高生活創造條件，並提倡勤儉樸素的生活作風。反對對國家計劃、對公共財物不負責任的態度，反對敗壞勞動紀律的現象，反對保守自滿和害怕困難的思想，反對只顧生活改善、不顧生產發展的片面福利觀點，反對資產階級腐

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

化墮落的生活方式。

2.教育職工樹立對社會主義改造事業的高度的主人翁責任感，把努力保證實現國家政策法令和國營經濟部門的一切經濟措施、切實搞好生產、監督生產、積極推動企業的改造和對資本家的改造作爲自己的重大責任。提高階級警惕性，反對放棄領導生產、監督生產的責任的錯誤態度，反對對社會主義改造不負責任的態度，反對違反國家政策法令和損害工人階級利益的行爲。

3.教育職工自覺遵守憲法和國家的各項法律、法令，忠實履行公民義務，積極起模範帶頭作用，並和一切不符合憲法的思想和行爲進行鬥爭。反對那種認爲「領導階級可以特殊一些」的思想，反對敗壞國家法紀、不守社會公德的各種錯誤行爲。

4.教育職工加強團結，戒驕戒躁，始終保持謙遜的態度，緊緊地團結在中國共產黨的周圍，並不斷鞏固工農聯盟，鞏固和知識分子的聯盟，鞏固以工農聯盟爲基礎的人民民主統一戰綫。反對驕傲自滿，反對自私和偏見，反對各種狹隘的行會主義思想，反對輕視農民和違反農村政策的行爲，反對忽視統一戰綫工作的思想。

（二）深入開展勞動競賽，不斷提高勞動生產率，充分發揮企業的潛在力量，保證全面均衡地完成國家生產計劃。

進一步開展勞動競賽，使競賽眞正成爲吸引廣大職工參加建設社會主義、完成國家計劃的基本方法，使競賽更明確地爲達到不斷提高勞動生產率、爲全面均衡地完成國家計劃的各

項指標的目的來進行。針對當前上海的工業生產技術水平還趕不上國家建設的要求，有不少產品質量還不好、生產成本還很大、原材料和電力供應還存在一定困難，以及新產品製造任務繁重的情況，必須以技術革新作爲勞動競賽的主要方法，並把競賽的重點放在提高產品質量、節約原材料、降低生產成本、製造新產品上。爲此：

1.必須根據企業行政的技術經濟指標，發動羣衆制訂競賽保證條件，並從羣衆勞動過程中找出生產關鍵問題，鼓舞羣衆的勞動熱情，充分發揮羣衆的主動性和創造性，支持羣衆在生產上的創舉，幫助羣衆克服生產上的困難，更好地實現保證條件，全面均衡地完成企業計劃中所規定的各項具體指標。必須密切結合企業在加強計劃管理、建立責任制度、加強技術管理、貫徹經濟核算制度等方面各個時期不同的要求，不斷地擴大競賽的規模，提高競賽的組織性和計劃性，提高企業的管理水平。爲了更加明確競賽的指標，保證完成國家計劃，有步驟地改善職工羣衆的物質生活和文化生活，提高羣衆的勞動熱情，把國家利益和個人利益緊密地具體地聯結在一起，在企業新的管理制度已初步形成，有了一定的生產計劃和生產定額的工廠企業，工會應和行政簽訂集體合同。合同的內容應當根據各個工廠企業的不同條件，由簡到繁，由不完備到完備，不斷地加以充實和改進。要積極協助行政改進獎勵辦法，定期進行評比獎勵，重視培養與發現模範先進人物，先進單位的工作，傳播先進思想和先進經驗，採取切實有效的措施，幫助和推動落後單位逐步提高到先進的水平，不斷擴大先進者的隊伍，引導更多的單位和職工參加到競賽的行列中來。在開展小組與小組、車間與車間、

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

工種與工種之間的競賽以外，應根據生產的需要，在進行協作生產和同產業性質的工廠，有步驟、有計劃地組織廠與廠之間的競賽。

2.開展勞動競賽應該根據各個不同生產單位、不同時期企業生產的中心要求和生產關鍵問題，有領導地開展羣衆性的學習技術、改進技術、提高技術的技術革新運動，不斷消除生產中的薄弱環節，提高勞動生產率，有效地解決提高質量、節約原材料、降低成本、製造新產品和安全生產等問題，並使羣衆性的勞動競賽不斷向前推進。在開展技術革新運動中，首先必須積極地有目的地推廣先進經驗，特別是學習和推廣蘇聯的先進經驗和各地的先進經驗，貫徹蘇聯和其他兄弟國家專家的建議，有領導地開展合理化建議。其次，必須切實加強老工人、技術工人和技術人員的工作，加強科室中的工會工作，使科室更好地爲車間生產服務並指導車間的生產。

3.自覺遵守和維護勞動紀律，是勞動競賽的經常的重要內容之一。爲此，必須深入宣傳「國營企業內部勞動規則綱要」，協助行政制訂企業內部勞動規則和必要的制度，教育職工認眞遵守操作規程、愛護機器工具和原材料、服從行政調配、嚴格按照工廠生產秩序進行勞動，克服由於勞動紀律鬆懈而造成質量低、廢品多、浪費大的現象。

4.爲了使勞動競賽經常持久地開展，必須加強對生產會議的領導，充實生產會議的內容，使生產會議眞正成爲組織競賽的羣衆性的組織形式。在勞動競賽過程中，應密切注意職工的勞動條件，加強安全衛生工作，並協助企業行政實行合理的工資等級制，有步驟地推行

計件工資制，整頓和推行計時獎勵工資制，充分發揮工資制度對擴大和提高勞動競賽的物質鼓勵作用。

（三）正確貫徹利用、限制、改造政策，聯合和督促資本家共同保證按質、按量、按時完成國家加工訂貨、收購包銷任務，積極自下而上地保證國家對資本主義工商業實行社會主義改造；協助政府完成稅收任務；制止資本家反對限制、抗拒改造和侵害職工利益的違法行爲。

在資本主義企業中，首先必須經常通過階級鬥爭的實踐，不斷提高職工羣衆的政策水平和階級警惕性，正確貫徹統一戰綫政策。對愛國守法、積極經營、接受改造的資本家應加強團結教育，進一步鼓勵其積極性；對消極對抗、進行違法活動的資本家必須批評、揭發、檢舉，進行有效的鬥爭，促使其改正錯誤，接受改造，或支持政府依法懲處不法資產階級分子的各項措施。在私營企業中的職工同樣要自覺遵守勞動紀律，特別要注意愛護機器設備，防止不法資本家耕端陷害職工與破壞生產的陰謀。

1.在準備公私合營的資本主義工廠企業中，要教育幹部和羣衆認識：實行公私合營是改變資本家所有制爲全民所有制的一個重要步驟。要按照國家計劃，發動羣衆推動資本家申請和接受公私合營，積極參加合營的各項準備工作，並以搞好生產的實際行動迎接公私合營。在企業實行公私合營後，要進一步教育幹部和羣衆認識企業已經具有半社會主義的性質，職工和公方代表站在一起成爲企業的主人，在企業中雖然還存在着勞資關係，但這種勞資關係將主要通過公私關係來體現。要推選職工代表參加工廠管理委員會，實行企業民主管理；輪

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

逐優秀的幹部和積極分子參加行政管理工作。要繼續加強工會工作，自下而上地支持公方代表，貫徹國家政策法令，積極發動羣衆開展勞動競賽，保證完成和超額完成國家生產計劃，逐步改革資本主義的經營管理制度，推行社會主義經營管理制度，不斷鞏固和發展企業中的社會主義領導優勢，並把監督和改造資本家的責任担當起來。

2.在接受國家加工訂貨、收購包銷任務的資本主義工廠企業中，應發動羣衆積極支持政府和國營經濟部門的一切措施，聯合與督促資本家共同開展增產節約運動，保證完成公私合同所規定的生產任務；並通過開展增產節約運動，推動企業的社會主義改造，爲公私合營準備條件。爲此，必須密切和政府有關主管部門、國營經濟部門的聯系，積極支持政府派員的工作，保持思想步調的一致，推動和監督資本家遵守國家法令，履行公私合同；並以搞好生產爲中心環節，積極發動羣衆，繼續深入開展增產節約運動，努力提高產品質量，保證規格，節約原材料，減少浪費，降低生產成本，保證完成國家生產任務，積極爲降低工緻貨價創造條件，爲國家積累建設資金。必須在黨的領導下積極地參與企業經營管理，逐步實現企業管理民主化，健全工廠增產節約委員會的組織，各種有關生產和企業管理的重大措施，都應放在增產節約委員會會議上協商決定；根據企業要求和可能，向資本家推薦優秀職工担任企業管理工作；並通過領導和監督生產，深入掌握企業的實際情況，推動資本家逐步改善經營管理，公開財務成本，公開技術，改善勞動條件。同時，也必須積極地發揮原有企業管理機構和管理人員的作用，更好發揮資本家的積極性，督促資本家改變經營消極、對生產不負責

任的態度；並和資本家的「五毒」行爲進行堅決的鬥爭。

3.在自產自銷的工廠中，必須進一步發動羣衆，健全工會組織，監督資本家服從政府的管理，保證產品質量和產品規格，切實保護職工利益，反對資本家各種違法行爲，並推動企業逐步納入國家計劃的軌道。

4.在經濟改組和企業改造的過程中，部分工廠企業將遇到各種不同程度的困難。爲了生產需要必須改換產品品種、調整技術設備或進行組合聯營的工廠企業，工會組織應發動羣衆積極支持那種有利於社會主義改造的措施。在生產、業務發生困難的行業和工廠企業中，工會組織必須正確地向職工羣衆講清困難的原因和性質，堅定信心，動員大家想辦法，推動和督促資本家改善經營管理，共同努力克服困難。有的工廠企業由於技術設備陳舊落後，生產確實過剩，不可避免地要進行緊縮和淘汰，工會組織應配合政府，督促資方，對職工的生活予以適當安排，並協助其創造就業條件，反對資本家有意擴大困難，任意歇業、解僱、停薪、停伙等不負責任的行爲。

5.在資本主義商業中，必須進一步教育職工樹立服從國家計劃的思想，認清自己的前途，以主人翁的負責態度監督資本家遵守政府法令，服從國家經濟管理部門對市場的管理和監督，積極保證國家對資本主義商業的社會主義改造；反對和制止某些資本家抽逃資金、偷稅漏稅、投機倒把、擾亂市場，以及欺騙、腐蝕、分化和迫害職工的違法行爲。在各種形式的國家資本主義商業中，應進一步教育和監督資本家愛國守法，認眞執行政府各項規定，積

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

極改善經營管理；應不斷總結商業改造中的經驗教訓，提高和改進工作，並要經常注意整頓和保持組織的純潔，教育職工站穩階級立場，樹立新的服務態度，加強文化、業務學習，提高工作能力。

（四）大力開展職工業餘技術教育，在職工中掀起學習技術，特別是學習蘇聯先進經驗的熱潮。

1.在行政的支持和各方面的配合下，圍繞當前生產技術上的要求，組織各種業餘技術學習班、技術經驗交流會，學習和推廣蘇聯先進經驗；發動職工積極參加行政和有關方面舉辦的各種技術訓練班；加強對青年工人和新工人的基本技術訓練工作，提高老工人的技術理論水平。

2.認眞加強技術人員的工作，提高技術人員的政治積極性和生產責任感，積極支持他們的工作，幫助他們學習蘇聯先進經驗；加強技術人員與工人之間、技術人員相互之間的團結和學習；有計劃地幫助新提升的技術人員提高文化、技術水平和工作能力，鼓勵和幫助他們克服工作中的各種困難。

3.按照國家計劃的要求，積極協助勞動行政部門，動員優秀的技術工人和技術人員支援各地基本建設和新建的工廠企業。

（五）在發展生產和提高勞動生產率的基礎上，認眞加強勞動保護工作，逐步改善勞動條件，整頓與辦好各種羣衆性的文教、勞保事業，組織各種有益於羣衆身心健康的文化活動。

工會組織在搞好生產的同時，必須熱情地關懷職工在日常生產和生活中的切身利益，要

充分運用現有條件，合理使用工會各項經費，組織羣衆力量，改進現有文教、勞保工作，舉辦必需而又可能辦到的生活福利事業。必須加強女工工作和家屬工作。爲此：

1.必須認眞貫徹安全生產的方針，做到減少工傷事故，消滅死亡事故；有計劃地加強安全生產教育，特別要加強對新工人的教育。協助和督促行政建立和健全安全責任制度，貫徹安全技術措施，監督資本家遵守國家勞動法令，逐步改善勞動條件，加強工廠衛生工作，切實改進嚴重危害職工安全和健康的工廠、車間、工場的設備和環境。

2.以預防病傷、增進職工健康爲中心環節，做好勞動保險工作，切實整頓和辦好集體勞動保險事業，開展婦嬰衛生保健工作；關心羣衆日常生活中的「小事情」，認眞地解決羣衆的必需而又可能解決的要求；加強羣衆生活互助工作的領導，做好會員困難補助工作。

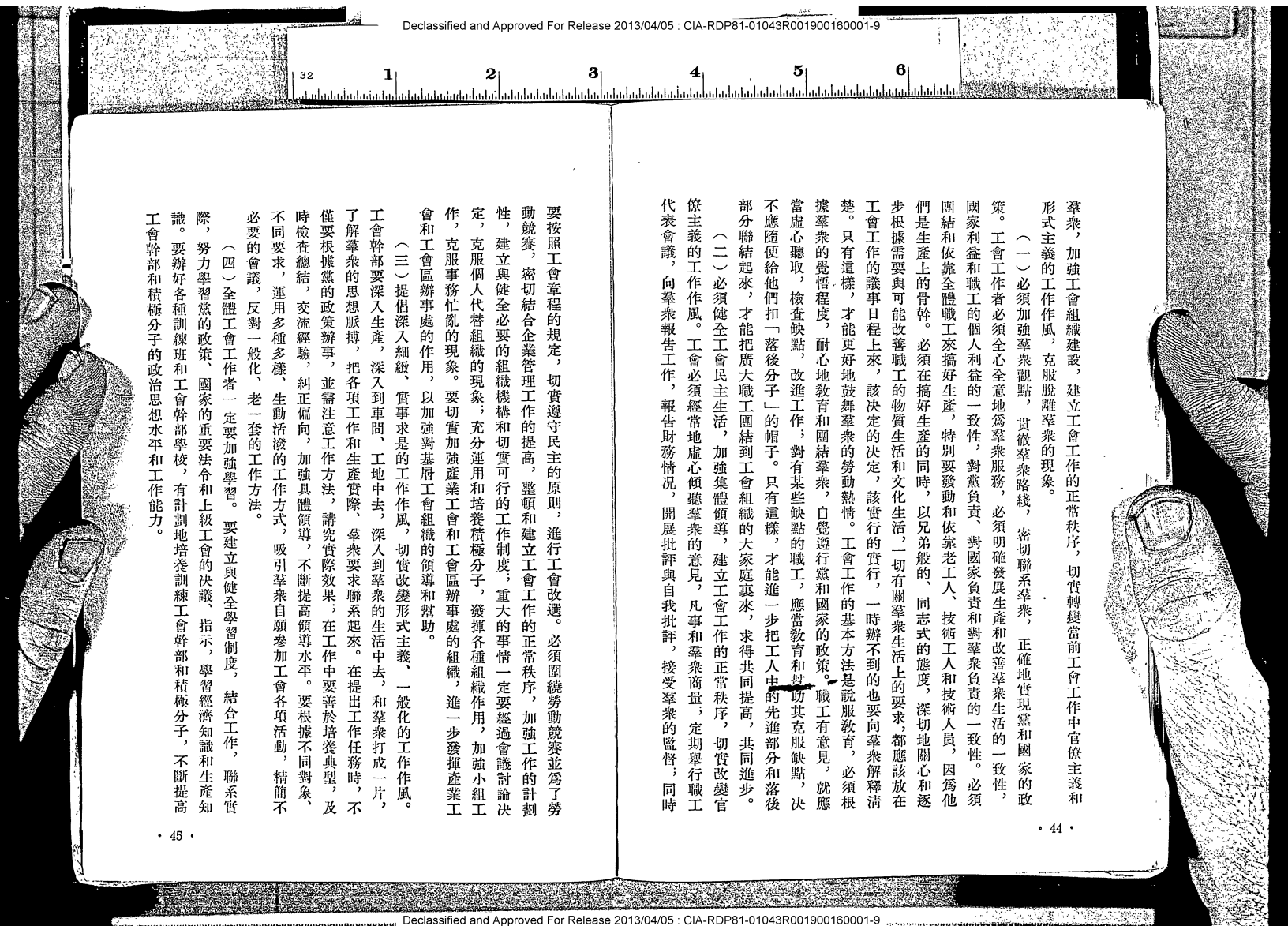
3.切實整頓和辦好文化教育事業，進一步開展職工業餘文化教育，有計劃地掃除產業工人中的文盲和半文盲，提高職工文化水平。在「業餘、自願、羣衆性」的原則下，積極開展體育文娛活動。在基層組織中建立俱樂部和娛樂室，組織有益於身心健康的活動，把滿足工人羣衆的休息和正當娛樂的要求與政治、技術、文化教育更好地結合起來。

三、密切聯系羣衆，轉變工作作風，更好地發揮上海工會組織在國家建設時期的作用

爲了勝利地實現黨和國家交給我們的光榮任務，我們必須切實改進工會工作，密切聯系

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



羣衆，加強工會組織建設，建立工會工作的正常秩序，切實轉變當前工會工作中官僚主義和形式主義的工作作風，克服脫離羣衆的現象。

（一）必須加強羣衆觀點，貫徹羣衆路綫，密切聯系羣衆，正確地貫現黨和國家的政策。工會工作者必須全心全意地爲羣衆服務，必須明確發展生產和改善羣衆生活的一致性，國家利益和職工的個人利益的一致性，對黨負責、對國家負責和對羣衆負責的一致性。必須團結和依靠全體職工來搞好生產，特別要發動和依靠老工人、技術工人和技術人員，因爲他們是生產上的骨幹。必須在搞好生產的同時，以兄弟般的、同志式的態度，深切地關心和逐步根據需要與可能改善職工的物質生活和文化生活，一切有關羣衆生活上的要求，都應該放在工會工作的議事日程上來，該決定的決定，該實行的實行，一時辦不到的也要向羣衆解釋清楚。只有這樣，才能更好地鼓舞羣衆的勞動熱情。工會工作的基本方法是說服教育，必須根據羣衆的覺悟程度，耐心地教育和團結羣衆，自覺遵行黨和國家的政策。職工有意見，就應當虛心聽取，檢查缺點，改進工作；對有某些缺點的職工，應當教育和幫助其克服缺點，決不應隨便給他們扣「落後分子」的帽子。只有這樣，才能進一步把工人中的先進部分和落後部分聯結起來，才能把廣大職工團結到工會組織的大家庭裏來，求得共同提高，共同進步。

（二）必須健全工會民主生活，加強集體領導，建立工會工作的正常秩序，切實改變官僚主義的工作作風。工會必須經常地虛心傾聽羣衆的意見，凡事和羣衆商量；定期舉行職工代表會議，向羣衆報告工作，報告財務情況，開展批評與自我批評，接受羣衆的監督，同時

要按照工會章程的規定，切實遵守民主的原則，進行工會改選。必須圍繞勞動競賽並爲了勞動競賽，密切結合企業管理工作的提高，整頓和建立工會工作的正常秩序，加強工作的計劃性，建立與健全必要的組織機構和切實可行的工作制度；重大的事情一定要經過會議討論決定，克服個人代替組織的現象；充分運用和培養積極分子，發揮各種組織作用，加強小組工作，克服事務忙亂的現象。要切實加強產業工會和工會區辦事處的組織，進一步發揮產業工會和工會區辦事處的作用，以加強對基層工會組織的領導和幫助。

（三）提倡深入細緻、實事求是的工作作風，切實改變形式主義、一般化的工作作風。工會幹部要深入生產，深入到車間、工地中去，深入到羣衆的生活中去，和羣衆打成一片，了解羣衆的思想脈搏，把各項工作和生產實際、羣衆要求聯系起來。在提出工作任務時，不僅要根據黨的政策辦事，並需注意工作方法，講究實際效果；在工作中要善於培養典型，及時檢查總結，交流經驗，糾正偏向，加強具體領導，不斷提高領導水平。要根據不同對象、不同要求，運用多種多樣、生動活潑的工作方式，吸引羣衆自願參加工會各項活動，精簡不必要的會議，反對一般化、老一套的工作方法。

（四）全體工會工作者一定要加強學習。要建立與健全學習制度，結合工作，聯系實際，努力學習黨的政策、國家的重要法令和上級工會的決議、指示，學習經濟知識和生產知識。要辦好各種訓練班和工會幹部學校，有計劃地培養訓練工會幹部和積極分子，不斷提高工會幹部和積極分子的政治思想水平和工作能力。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（五）辦好勞動報，使勞動報成爲工會聯系、教育工會幹部和職工羣衆，進行共產主義教育，宣傳黨對工人運動的政策和國家的法令，宣傳先進經驗，開展批評與自我批評，推動上海各級工會組織不斷前進的有力武器之一。

工會必須在黨的領導下，主動地、正確地貫徹黨和國家的政策，完成黨和國家交給我們的任務，更充分地發揮黨聯系羣衆的紐帶的作用。黨的領導是工會一切工作勝利的保證，一切離開黨的領導的錯誤傾向必須時刻警惕和克服。但是，這不等於要事事依賴黨委，而要在黨的領導下積極發揮工會的組織作用。必須經常組織幹部和職工羣衆學習黨和國家的政策，及時地向黨委反映情況，取得黨委的領導，按照黨的既定方針和黨委的指示，通過工會各項活動教育和組織羣衆，把廣大職工羣衆更緊密地團結在黨的周圍，自覺地貫徹黨和國家的政策，完成黨和國家的任務。

同志們，上海工人階級在革命鬥爭中有着光榮的傳統，在今天爲建設社會主義、解放台灣和保衛和平的鬥爭中，担負着重大的責任。讓我們不斷加強工人階級的團結，緊緊團結在中國共產黨的周圍，進一步鞏固和加強與農民兄弟的親密聯盟，鞏固和知識分子的聯盟，鞏固以工農聯盟爲基礎的人民民主統一戰綫，讓我們遵照毛主席的指示：「老老實實，勤勤懇懇，互勉互助，力戒任何的虛誇和驕傲」，和全國人民一道，爲實現國家第一個五年計劃而奮鬥！爲實現國家過渡時期的總任務而奮鬥！爲加強對內外敵人的鬥爭，支援解放台灣，粉碎美蔣條約，保衛亞洲和世界和平而奮鬥！

上海總工會第一屆委員會關於財務工作的報告

——一九五五年一月十一日在上海市工會第二次代表大會上的報告

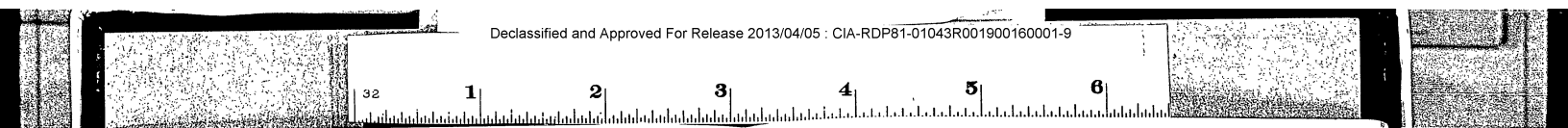
沈涵

一

我們的財務工作，隨着全市工會工作的逐步展開而發展起來了。在工會成立以後，會員羣衆就開始按工會章程的規定自覺地繳納會費。中華人民共和國工會法和勞動保險條例的頒佈，使工會經費的收入，更加得到了法律上的保證。五年來，根據中華全國總工會的指示，我們逐步舉辦了各種文化教育、勞動保險事業和工會幹部學校；初步建立了各種財務制度，加強財務紀律；並對基層財務幹部進行培養和訓練。通過「三反」、「五反」和民主改革運動，暴露和轉變了各級工會組織不純，貪污浪費嚴重，以及財務管理制度混亂等現象；在工會幹部中樹立了節約的風氣，初步明確了工會財務工作必須「面向生產，面向基層，面向羣衆」的思想。一九五三年，國家進入有計劃經濟建設時期。爲了適應建設時期工會工作的要求，根據中國工會第七次全國代表大會的決議精神，我們開始整頓工會財務工作，以克服財務工作中的非政治傾向，貫徹財務工作「爲整個工會建設服務，爲生產服務，爲羣衆服務」的方針。同時，爲了逐步實現工會經費的自給，實行了統一領導、分級管理的經費管理制度。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



羣衆，加強工會組織建設，建立工會工作的正常秩序，切實轉變當前工會工作中官僚主義和形式主義的工作作風，克服脫離羣衆的現象。

（一）必須加強羣衆觀點，貫徹羣衆路綫，密切聯系羣衆，正確地貫現黨和國家的政策。工會工作者必須全心全意地爲羣衆服務，必須明確發展生產和改善羣衆生活的一致性，國家利益和職工的個人利益的一致性，對黨負責、對國家負責和對羣衆負責的一致性。必須團結和依靠全體職工來搞好生產，特別要發動和依靠老工人、技術工人和技術人員，因爲他們是生產上的骨幹。必須在搞好生產的同時，以兄弟般的、同志式的態度，深切地關心和逐步根據需要與可能改善職工的物質生活和文化生活，一切有關羣衆生活上的要求，都應該放在工會工作的議事日程上來，該決定的決定，該實行的實行，一時辦不到的也要向羣衆解釋清楚。只有這樣，才能更好地鼓舞羣衆的勞動熱情。工會工作的基本方法是說服教育，必須根據羣衆的覺悟程度，耐心地教育和團結羣衆，自覺遵行黨和國家的政策。職工有意見，就應當虛心聽取，檢查缺點，改進工作；對有某些缺點的職工，應當教育和幫助其克服缺點，決不應隨便給他們扣「落後分子」的帽子。只有這樣，才能進一步把工人中的先進部分和落後部分聯結起來，才能把廣大職工團結到工會組織的大家庭裏來，求得共同提高，共同進步。

（二）必須健全工會民主生活，加強集體領導，建立工會工作的正常秩序，切實改變官僚主義的工作作風。工會必須經常地虛心傾聽羣衆的意見，凡事和羣衆商量，定期舉行職工代表會議，向羣衆報告工作，報告財務情況，開展批評與自我批評，接受羣衆的監督；同時

要按照工會章程的規定，切實遵守民主的原則，進行工會改選。必須圍繞勞動競賽，密切結合企業管理工作的提高，整頓和建立工會工作的正常秩序，加強工作的計劃性，建立與健全必要的組織機構和切實可行的工作制度；重大的事情一定要經過會議討論決定，克服個人代替組織的現象；充分運用和培養積極分子，發揮各種組織作用，加強小組工作，克服事務忙亂的現象。要切實加強產業工會和工會區辦事處的組織，進一步發揮產業工會和工會區辦事處的作用，以加強對基層工會組織的領導和幫助。

（三）提倡深入細緻、實事求是的工作作風，切實改變形式主義、一般化的工作作風。工會幹部要深入生產，深入到車間、工地中去，深入到羣衆的生活中去，和羣衆打成一片，了解羣衆的思想脈搏，把各項工作和生產實際、羣衆要求聯系起來。在提出工作任務時，不僅要根據黨的政策辦事，並需注意工作方法，講究實際效果；在工作中要善於培養典型，及時檢查總結，交流經驗，糾正偏向，加強具體領導，不斷提高領導水平。要根據不同對象、不同要求，運用多種多樣、生動活潑的工作方式，吸引羣衆自願參加工會各項活動，精簡不必要的會議，反對一般化、老一套的工作方法。

（四）全體工會工作者一定要加強學習。要建立與健全學習制度，結合工作，聯系實際，努力學習黨的政策、國家的重要法令和上級工會的決議、指示，學習經濟知識和生產知識。要辦好各種訓練班和工會幹部學校，有計劃地培養訓練工會幹部和積極分子，不斷提高工會幹部和積極分子的政治思想水平和工作能力。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（五）辦好勞動報，使勞動報成爲工會聯系、教育工會幹部和職工羣衆，進行共產主義教育，宣傳黨對工人運動的政策和國家的法令，宣傳先進經驗，開展批評與自我批評，推動上海各級工會組織不斷前進的有力武器之一。

工會必須在黨的領導下，主動地、正確地貫徹黨和國家的政策，完成黨和國家交給我們的任務，更充分地發揮黨聯系羣衆的紐帶的作用。黨的領導是工會一切工作勝利的保證，一切離開黨的領導的錯誤傾向必須時刻警惕和克服。但是，這不等於要事事依賴黨委，而要在黨的領導下積極發揮工會的組織作用。必須經常組織幹部和職工羣衆學習黨和國家的政策，及時地向黨委反映情況，取得黨委的領導，按照黨的既定方針和黨委的指示，通過工會各項活動教育和組織羣衆，把廣大職工羣衆更緊密地團結在黨的周圍，自覺地貫徹黨和國家的政策，完成黨和國家的任務。

同志們，上海工人階級在革命鬥爭中有着光榮的傳統，在今天爲建設社會主義、解放台灣和保衛和平的鬥爭中，担負着重大的責任。讓我們不斷加強工人階級的團結，緊緊團結在中國共產黨的周圍，進一步鞏固和加強與農民兄弟的親密聯盟，鞏固和知識分子的聯盟，鞏固以工農聯盟爲基礎的人民民主統一戰綫，讓我們遵照毛主席的指示：「老老實實，勤勤懇懇，互勉互助，力戒任何的虛誇和驕傲」，和全國人民一道，爲實現國家第一個五年計劃而奮鬥！爲實現國家過渡時期的總任務而奮鬥！爲加強對內外敵人的鬥爭，支援解放台灣，粉碎美蔣條約，保衛亞洲和世界和平而奮鬥！

上海總工會第一屆委員會關於財務工作的報告

——一九五五年一月十一日在上海市工會第二次代表大會上的報告

沈涵

一

我們的財務工作，隨着全市工會工作的逐步展開而發展起來了。在工會成立以後，會員羣衆就開始按工會章程的規定自覺地繳納會費。中華人民共和國工會法和勞動保險條例的頒佈，使工會經費的收入，更加得到了法律上的保證。五年來，根據中華全國總工會的指示，我們逐步舉辦了各種文化教育、勞動保險事業和工會幹部學校；初步建立了各種財務制度，加強財務紀律，並對基層財務幹部進行培養和訓練。通過「三反」、「五反」和民主改革運動，暴露和轉變了各級工會組織不純，貪污浪費嚴重，以及財務管理制度混亂等現象；在工會幹部中樹立了節約的風氣，初步明確了工會財務工作必須「面向生產，面向基層，面向羣衆」的思想。一九五三年，國家進入有計劃經濟建設時期。爲了適應建設時期工會工作的要求，根據中國工會第七次全國代表大會的決議精神，我們開始整頓工會財務工作，以克服財務工作中的非政治傾向，貫徹財務工作「爲整個工會建設服務，爲生產服務，爲羣衆服務」的方針。同時，爲了逐步實現工會經費的自給，實行了統一領導、分級管理的經費管理制度。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

五年來（到一九五四年九月底爲止），由上海總工會直接掌管的各項工會經費的收支和結存情況如下：

各項經費收入總數	六一三、一二八、七五一、五〇八元
會費（會費調劑金）	五三、六六六、二九四、六四八元
文教費	二〇七、八七三、三九八、四七六元
勞動保險剩餘基金	一五二、六八六、〇六一、四四四元
工作費	一九四、六六六、九六四、四七一元
經管基層經費	四、二三六、〇三二、四六九元
各項經費支出總數	四六四、七二九、七八六、九九六元
會費	四八、一八六、八五五、六五八元
文教費	九三、三四八、一五五、八八六元
勞動保險剩餘基金	一四〇、七八八、四〇八、一六六元
工作費	一八二、〇〇七、五六〇、七三五元
經管基層經費	三九八、八〇六、五五一元
各項經費結存總數	一四八、三九八、九六四、五一二元
會費	五、四七九、四三八、九九〇元
文教費	一一四、五二五、二四二、五九〇元

勞動保險剩餘基金	一一、八九七、六五三、二七八元
工作費	一二、六五九、四〇三、七三六元
經管基層經費	三、八三七、二二五、九一八元

現在我們就工會經費的收入、使用、管理三個方面，分別來檢查上海總工會的財務工作。

第一，在經費的收入方面：

五年來，隨着生產的恢復和發展，職工收入的逐步增加，工會組織的不斷擴大，羣衆覺悟的不斷提高和工會工作的逐步深入，工會經費收入是逐年增加的。如以一九五一年上海工會（不包括鐵路、郵電、海員、第二機械四個產業）會員繳納會費的收入五百十億元、企業行政方面和資方撥付的工會經費收入一千四百十五億元、勞動保險金收入四百八十六億元，各爲一〇〇，則一九五三年會員繳納會費爲一九六（九百九十八億元），企業行政撥付工會經費爲一五五（二千一百八十六億元），勞動保險金爲二三〇（一千一百二十億元）。

在工會經費的收入方面還存在着以下缺點：不少私營企業，特別是中小型企業資方欠繳和抗繳工會經費的現象還十分嚴重。據上海市輕工業工會委員會一九五三年在玻璃、電珠、熱水瓶、醫療器械四個行業二百十七個私營廠的調查，工會經費全部欠繳的六十五家，部分欠繳的五十一家，一共佔總數的百分之五十三點四六；又據上海總工會長寧區辦事處在一九五四年九月份的統計，三千五百零八戶私營工廠企業中，資方繳納工會經費的二千二百零七戶，僅佔總數的百分之六十二點九一。在部分會員中，也有不按期繳納會費的現象，根據某

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

一基層組織統計，一九五三年應收會費一億七千餘萬元，但實繳會費僅一億二千萬元，佔應收數的百分之六十八。以上這些缺點的存在，主要是由於我們對私營工廠工會幹部交代政策和工作辦法不够具體，因而監督資本家依法繳納工會經費的工作做得不够有力。同時，也由於我們沒有很好向會員羣衆進行會員權利、義務的宣傳教育，加以未能更好地運用各項經費爲羣衆辦好事情，在工作中充分發揚民主，因而造成了有些工會會員不主動繳納會費的現象。

第二，在經費的使用方面：

五年來，我們利用工會各項經費舉辦了各種羣衆性的文化教育、勞動保險事業。在文化教育事業方面，我們舉辦了職工業餘學校七百十六所（包括基層所舉辦的），文化宮、俱樂部九所、工人體育場一所，電影放映隊二十二個小隊。這些文化教育事業的舉辦，對改善和提高職工的文化生活、推動生產起了很大的作用。如文化宮建立以來，舉辦了講座二百三十六次，音樂、舞蹈戲劇演奏會八百六十次，各種圖片展覽九十五次，去年舉辦的上海市一九五三年工業生產展覽會，在展出的兩個半月中，參觀者達三十九萬三千一百五十五人，有力地推廣了先進的技術操作經驗，激發了羣衆勞動熱情和首創精神。一九五四年上半年在職工業餘學校學習的職工共有十二萬四千五百四十五人。從一九五〇年到一九五四年底止，有十六萬八千個職工脫離了文盲和半文盲狀態。到一九五四年八月止，在工廠中共放映電影七千六百八十九場，觀衆達六百三十七萬人次。在勞動保險事業方面，我們舉辦了職工休養所兩所、療養院和療養所兩所，共有床位三百二十個。到一九五四年十月爲止，有九千零九十二

位職工享受到休養，到一九五四年七月爲止，有一千九百五十九位職工享受到療養，還補助了新建工人住宅區中十三個子弟小學、十二個幼兒園、七個衛生所、一個託兒站的開辦等費共三十三億四千萬元。這些勞動保險事業的舉辦，對保障職工的健康，提高羣衆的勞動熱情起了很大的作用。此外，我們供給了上海市、區兩級工會組織機構的行政開支，供給了幹部學校、各種訓練班和政治講座的開辦和活動費用，有五千八百二十九個工會幹部在幹部學校得到學習，有四萬七千三百七十三個幹部受到業餘訓練。在一九五二年到一九五四年期間，我們還供給了民主改革運動的辦公費和幹部人事費。

在經費的使用方面，還存在着以下缺點：

（一）我們對貫徹「爲整個工會建設服務、爲生產服務、爲羣衆服務」的方針不够有力。某些事業的舉辦，存在着不切實際、形式主義和舖張浪費的現象。在過去較長一段時期內，在文化宮和俱樂部的活動中，曾存在追求形式、不講究實際效果的偏向，花錢不少，而羣衆所得的實惠不多。在療養院的工作中，對職工療養條件的規定，偏重於政治上的條件，以致床位經常不能滿額，而眞正需要療養的工人反而得不到療養的機會。同時，有不少工會組織對財產物資的使用和保管不够認眞負責，以致產生了嚴重的損壞、丟失等浪費現象。

（二）我們對積存的很多經費沒有很好有計劃地使用，對基層組織中積存的文教費、工作費以及會員困難補助費也沒有很好指導和幫助基層有計劃地使用。這些缺點的存在，除客觀上由於各項改革改造任務繁重，很多工會日常業務暫時停頓起來，和缺乏經驗、缺乏房屋

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

場所等條件的限制以外，主要是由於我們工作上的缺點。正如栗再溫同志在中國工會第七次全國代表大會上報告中所指出的：「是盲目的積存，而非有計劃的積累。」我們對職工羣衆的物質、文化生活狀況關心不够，特別在「三反」運動和批判了經濟主義思想以後，有些工會幹部產生了「浪費不如少用」「辦福利就是經濟主義」的錯誤思想，因而未能充分合理地運用各種經費舉辦有利於生產、有益於職工羣衆的事業，切實解決職工中迫切需要而又可能解決的問題。我們對積存經費的處理上存在着嚴重的拖拉作風，一九五二年七月，中華全國總工會提出了使用積存經費的方針原則後，我們雖曾先後在上海總工會委員會擴大會議和有關工會專業會議上討論了使用積存經費的方案和計劃，但在貫徹時沒有採取堅決的組織措施，因此，處理積存經費的工作進展很慢。

（三）工會組織的人事費用佔的比重較大，今後應該根據精簡節約的精神，逐步求得解決。

第三，在經費的管理方面：

五年來，隨着財務工作的逐步開展，我們貫徹了中華全國總工會所規定的經費管理制度，加強財務紀律，逐步建立各級工會的預決算制度，加強經費使用的計劃性，實行了會費勞制度，普遍實行了金庫制度，做到各種經費都存儲在國家銀行和工會內部往來通過銀行劃撥，簡化了領取經費的手續，經過簡化會計制度和廣泛推行賬表聯用制，基本上克服了會計制度上的過分繁複和不切實用的缺點。經過職工羣衆的督促和幫助，我們的經費管理工作逐步地健全起來了。我們完成了會費、文教經費及勞動保險基金的上繳任務。從一九五三年起，

除某些基層組織的經費向需企業補貼一部分外，我們已做到了經費自給。

我們在經費管理上還存在着下列缺點：

（一）沒有認眞貫徹財務工作的民主管理和集體領導制度，不少單位的各項經費預決算沒有經委員會討論，也很少由經費審查委員會審查，沒有按時向羣衆公佈賬目，沒有嚴格執行財務紀律，有的單位甚至還存在着「腦袋是賬簿，袋袋是金庫」的混亂情況。在部分基層組織中存在着嚴重的貪污和挪用經費等現象，根據十九個區、九個產業在一九五四年十二月的統計，通過工會基層組織改選，整頓財務工作，以及羣衆的檢舉，先後已經發現的貪污案件即達五百七十五件，貪污工會經費及職工福利金等各種款項達十一億元以上。國營上海耐火材料廠前屆工會主席等四人還進行集體貪污，連續侵吞工會經費四千七百餘萬元。以上這些案件雖然分別進行了處理，比較嚴重的都予以法律制裁。但這一情況，必須引起我們嚴重的警惕。

（二）我們在審批下級預算時，很少深入了解實際情況，或只有事前的審查，沒有在執行過程中進行監督，並於事後檢查實際效果。

幾年來，上海總工會財務工作基本上是執行了「爲整個工會建設服務，爲生產服務，爲羣衆服務」的方針的，從而獲得了一定的成績。這些成績的獲得，是中國共產黨和中華全國總工會的正確領導，人民政府的關懷和支持，廣大職工和工會幹部共同努力的結果。但正如以上所述，我們的工作是存在着很多缺點的。這些缺點的產生，是和上海總工會對工會財務

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

工作的領導所存在的缺點和問題分不開的。

首先，我們對工會財務工作的重要意義認識不足。工會財務工作是工會建設中的重要部分之一。中華人民共和國工會法和勞動保險條例對工會經費和勞動保險金的規定，具體體現了黨和國家的「在發展生產的基礎上，逐步改善職工物質、文化生活」的政策，同時，工會的錢來自羣衆，工會組織對經費的「收」「管」「用」，必須對羣衆負責。如果我們不能收好、管好、用好工會經費，必然妨礙了黨和國家的政策的正確貫徹，必然會影響整個工會的建設，影響工會和羣衆的密切聯系。由於我們過去對如此重大的意義認識不足，因而對財務工作的領導不够，特別是政治思想領導薄弱，以致在工會財務工作中存在着非政治傾向，使用經費上造成鋪張浪費、不求實際效果的形式主義現象，羣衆迫切需要而又可能解決的事情未能解決而經費積存很多，使工會財務工作未能更好地爲整個工會建設服務，爲生產服務，爲羣衆服務。

第二，工會財務工作的組織建設，沒有隨着財務工作發展的要求，及時地建立和健全起來。沒有有效地改變各級工會組織，特別是基層組織存在的財務機構不健全的情況，未能更有力地貫徹經費管理制度、預決算制度、會計制度等各項財務工作制度，尤其是財產管理制度，因而未能更好地保證工會財務工作的正常展開。

第三，我們對下級工會組織的財務工作的具體領導不够，特別是沒有很好注意發揚經濟民主，傾聽羣衆意見，依靠羣衆監督，發揮經費審查委員會的作用。我們對下級工會組織一般化的提出要求和佈置工作多，系統具體地進行業務指導與幫助少，在幹部中進行財務工作方針和財務紀律的教育更少，特別是檢查工作不够經常，未能通過具體事例來教育廣大工會幹部，及時進行表揚和批評。我們對貪污案件和違反財務紀律的現象，處理不够及時。同時，也沒有很好注意發揮產業工會、區辦事處的作用，加強對基層財務工作的領導。

二

爲了做好工會財務工作，進一步貫徹工會財務工作「爲整個工會建設服務，爲生產服務，爲羣衆服務」的方針，今後必須做好以下工作：

第一，有計劃、有步驟地繼續整頓工會財務工作，進一步克服財務工作中的非政治傾向，發揚經濟民主，加強檢查工作，切實解決當前工會經費的「收」「用」「管」中的主要問題，健全財務組織，貫徹財務制度。並根據「邊整頓、邊改進、邊建設」的原則，實事求是地改正缺點，鞏固和擴大已有的成績。爲此，必須：

（一）加強對財務工作的思想領導，端正工會幹部的認識。全體工會幹部，特別是工會主席和財務、宣傳、勞動保險、組織工作幹部，要正確認識工會財務工作的重要意義，樹立工會財務工作「爲整個工會建設服務，爲生產服務，爲羣衆服務」的思想和「收」「管」「用」三位一體的觀點，充分發揚經濟民主，依靠羣衆，在羣衆的嚴格監督之下進行工作。反對那些輕視財務工作，或把財務工作看作單純的技術工作的錯誤思想，反對財務部門與有

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

關業務部門各自爲政、互不協調的現象，反對漠視羣衆的生活疾苦和要求的官僚主義態度，反對不顧生產發展、離開勞動人民一般生活水準、盲目舉辦集體事業的偏向，反對破壞財務紀律、貪污浪費和對貪污浪費行爲熟視無睹的現象。同時，工會組織還應該適當地向會員羣衆進行工會財務工作的方針和意義的宣傳教育。

（二）在提高工會幹部對工會財務工作認識的基礎上，結合檢查本單位的工作，找出並切實解決在工會經費的「收」「管」「用」方面存在的主要問題。在經費「收」的方面存在問題較多的單位，應該分析資方欠繳工會經費和部分會員不積極繳納會費的原因，切實監督企業資方遵守國家法令按期繳納工會經費；在羣衆中加強進行關於會員的權利和義務的教育，教育會員自覺自願地繳納會費，並要聽取羣衆意見，努力改進各項工作，密切工會與羣衆的聯系。在經費「用」的方面存在問題較多的單位，應該對已使用的經費和舉辦的事業，認眞地進行檢查和總結，向羣衆報告檢查的結果，徵求和聽取羣衆的意見，並根據需要與可能，訂出經費使用的計劃，交羣衆討論通過後切實執行，有計劃地運用各種經費，舉辦各項集體事業，解決羣衆的迫切要求和困難；同時，必須嚴格防止鋪張浪費、好高騖遠、不切實際的形式主義偏向，特別要反對那些認爲「反正錢多，多花一些不要緊」和任意損壞器具物資、不愛護公共財產的非社會主義態度。在經費「管」的方面存在問題較多的單位，應該通過整理賬目，清理資財，健全財務制度，按時公佈賬目，整頓財務紀律。目前已有不少單位發現有貪污行爲，有的甚至十分嚴重。這些現象的存在，使工會組織在經濟上和政治上造成

很大的損失，這是不可容忍的。各單位應該結合財務工作的檢查總結，着重檢查經費「管」的情況，對於貪污分子，必須按照情節輕重，採取向羣衆公開檢查和依法懲治相結合的辦法，進行嚴肅的處理。

（三）在整頓的基礎上，應該經常加強對財務工作的領導，建立和健全財務工作的機構和必要的制度。

財務工作的整頓，關聯到工會各方面的業務，必須由工會的負責幹部親自掌握，組織各有關業務部門共同配合進行。同時，必須注意結合各項中心工作，堅持走羣衆路綫。

關於上海總工會掌管的各項積存經費的使用問題，我們根據中華全國總工會有關經費制度的規定，按照需要與可能，並根據爲多數羣衆服務的原則，計劃大部分用來舉辦各種集體文化教育、勞動保險事業。至於基層的積存經費，除了文教經費的一部分已集中到上海總工會統籌舉辦集體事業以外，其餘部分要求各產業工會、各區辦事處具體幫助基層組織妥善使用。必須明確：發展和辦好爲數衆多的基層文教、勞保事業，是解決廣大職工實際需要的主要方面；同時，適當的舉辦一些全市性和地區性的集體事業，也是必要的，但這些事業的舉辦，只能幫助解決基層文教、勞保事業的不足，不可能也不應該包辦代替基層的事業。

第二，各級工會委員會必須加強財務工作的集體領導，發揚經濟民主。各項工會經費的預決算和財務工作上的重大問題，應經工會委員會的討論決定。經費的使用應該和羣衆商量，傾聽羣衆的意見，按期向羣衆公佈賬目。要發揮經費審查委員會的作用，認眞貫徹財務

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

紀律和民主制度，使財務工作嚴格接受羣衆的監督。爲此，上海市一級工會組織每年應公佈財務賬目，工會基層組織應每月公佈賬目。上級工會組織應經常給下級經費審查委員會以具體指導和幫助。

第三，進一步健全各級工會財務機構，改進財務制度，加強財務工作的具體領導和幹部的訓練工作，克服目前工會財務工作機構不健全和無人負責的現象。但機構的設立必須照顧各個單位的特點和實際需要，防止不切實際的形式主義偏向。由於上海工會財務工作尚在逐步建設的階段，缺乏比較成熟的經驗，因此，上級工會組織應加強對基層財務工作的具體領導，加強調查研究，深入了解情況，總結和交流工作經驗。由於上海的工會基層組織較多，幹部經常調動，現有工會幹部的業務水平還不能適應工作的要求，因此，必須規定幹部調動時一定要做好交接工作；必須加強財務幹部的配備，並有計劃的進行財務幹部和經費審查委員的訓練培養工作，不斷提高幹部的政治、思想和業務水平，以有效地在基層組織中貫徹工會財務工作「爲整個工會建設服務，爲生產服務，爲羣衆服務」的方針。

上海市工會第二次代表大會閉幕詞

湯桂芬

各位代表，各位來賓，各位同志：

上海市工會第二次代表大會，現在宣告勝利閉幕了。

大會聽了中華全國總工會和中國共產黨上海市委員會代表的指示，聽了「上海市工會五年來工作的基本情況和今後任務的報告」，聽了「上海總工會第一屆委員會關於財務工作的報告」和「上海總工會監察委員會關於經費審查的報告」，經過分組和大會討論，發揚了民主，開展了批評和自我批評，最後一致通過了關於上海市工會五年來工作的基本情況和今後任務的報告、關於上海總工會第一屆委員會財務工作的報告、關於更改上海總工會名稱爲上海市工會聯合會的決議。大會還選出了上海市工會的新的領導機構——上海市工會聯合會第二屆執行委員會，選出了上海市工會聯合會第二屆經費審查委員會。

我們大會的成就是鉅大的。我們勝利地完成了全市會員羣衆委託給我們的任務。

我們的大會所以能獲得這樣的成就，是與中華全國總工會、中共上海市委和上海市人民政府的親切關懷和直接領導分不開的，是與全市各個人民團體和全市職工給予我們的關注與支持分不開的。讓我們向中華全國總工會、中共上海市委和上海市人民政府表示衷心的感謝，向全市各人民團體表示感謝，向全市職工表示感謝。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

同志們，我們的大會是團結的、勝利的、前進的大會。我們今後的任務，就是要把這次大會的精神和決議，貫徹到實際行動中去。我們相信，在中國共產黨、人民政府和中華全國總工會的領導之下，依靠全市職工兄弟的共同努力，我們一定能克服缺點，改進工作，更好地完成黨和國家交給我們的任務！

最後，讓我們高呼：

中國共產黨萬歲！

中華人民共和國萬歲！

毛澤東主席萬歲！

（一九五五年一月十七日）

上海新華印刷廠印　統一刊

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

今日西安

陝西人民出版社

一九五六年·西安

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

悠久的歷史
揭開了新的篇頁
工業在躍進
实現了農業合作化
商業和手工業日趨繁荣
未來的科学文化大厦
馬路平了，电話灵了！
物質和文化生活日益改善
讓明天放射出更加美麗的光輝吧！

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

悠久的歷史

西安有着优美的自然环境。在它的南面，是以巍峨、秀麗和盛產木材、藥材而著名的秦嶺；在它的北面，是一望無际的盛產小麥和棉花的涇、渭平原；在它的东西兩側，就是諺語所說"八水繞長安"的大小河流。这座城市就座落在这披山帶河、物產丰富的八百里秦川的中央。

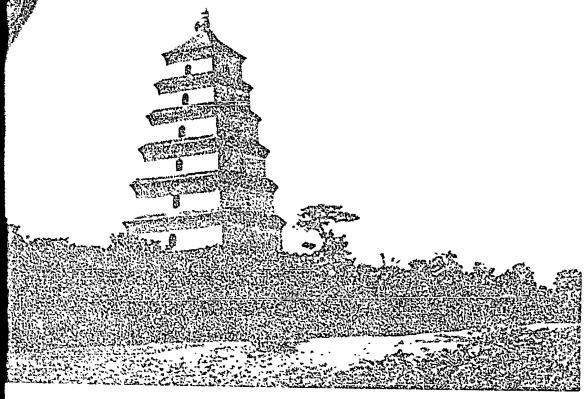
西安原名長安，是我國著名的四大文化古都之一，有着數千年的悠久歷史。大約从紀元前1122年起，先后曾有周、秦、漢、西晉、前趙、前秦、后秦、西魏、北周、隋、唐等11个朝代在这里建过都，歷時共1160年。在漢、唐時代，尤其是唐代，这里極为隆盛。唐代的西安城，不僅街坊井井有序，而且建筑面積要比今天的西安城大过5倍之多。

中國古代的文明，曾經在这里孕育和成長。到了隋、唐時代，愈益發達。我們民族的偉大詩人杜甫、李白、白居易等，曾經在这里寫下了許多燦爛的詩篇；我們天才的古典藝术大師吳道子、王維等，也曾經在这里創作了不少永不凋謝的作品。那古碑叢立的碑林，那高聳晴空的大小雁塔，那輝煌夺目的鐘樓、鼓樓，以及其他許許多多的名勝古迹，处处顯示出当時文化的盛况。

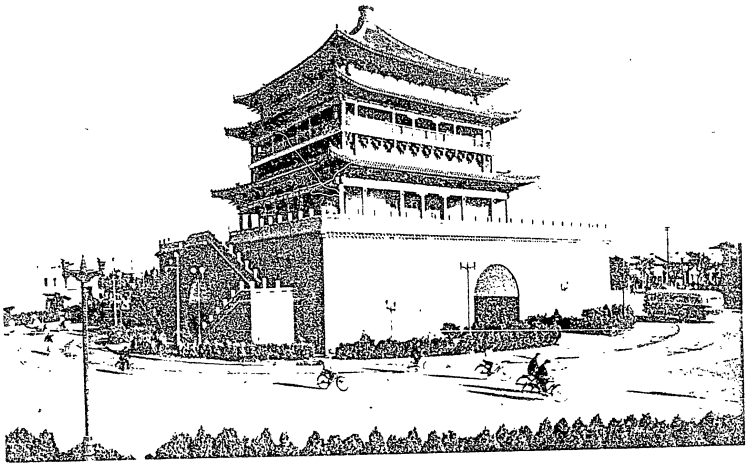
这里又是世界古代文化的中心之一。我國和亞洲一些國家的学者和高僧，在这里時有往來，为古代中外文化交流的歷史寫下了光輝的篇頁。我國著名的学者和高僧玄奘法師，在1300年以前，由这里啓程赴印度，取回佛教經典，后來又在这里翻譯，为中印文化的交流作出了重要的貢献。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



大雁塔



鐘樓

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

揭開了新的篇頁

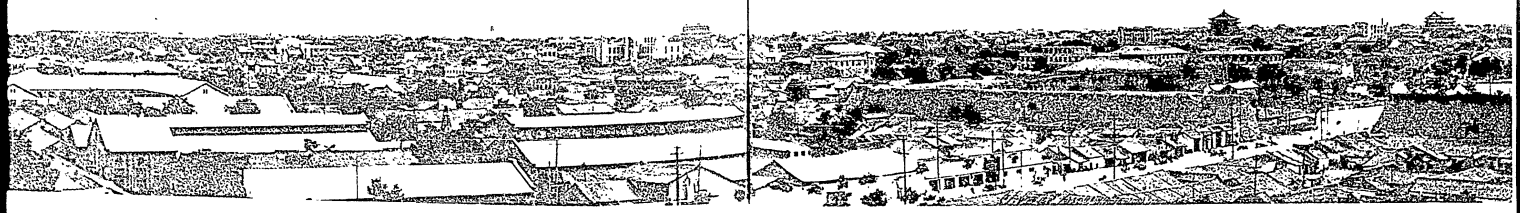
在國民党統治的几十年中，西安这座有名的文化古城，一直遭受着摧殘和毁坏。

这里距离革命聖地——延安很近，又是西北政治、經济和文化的中心。國民党为了封鎖和進攻延安，为了加强对西北各族人民的反動統治，在抗日战爭期間和抗日战爭勝利以后，一直把这里作为特务活動的窩穴和軍事進攻的大本营。当時，城外遍地修筑有战壕、碉堡，城内大街上也滿布着工事，很多名勝古迹，如大雁塔、小雁塔、鐘樓、鼓樓等，都变成了軍事机關和關押進步人士的牢獄。一般居民終日提心吊胆地在飢餓綫上掙扎；許多進步人士和革命青年隨時都有被剝夺自由和喪失生命的危險。人們就是在这样陰森恐怖的黑夜里生活着，斗爭着，渴望着光明的未來……

人民所渴望的日子，終于來到了。1949年5月20日，在中國人民解放軍向西北進軍的勝利声中，西安解放了。从此，这座文化古城就永远地回到了人民的怀抱；从此，久經苦难的西安人民就永远地成了这座文化古城的主人。

解放后的西安，一切都在發生着深刻的变化。到1952年，全市已經順利地完成了經济恢復的工作。从1953年起，这座文化古城就開始按照國家在过渡時期的總任务和第一个五年計划在西安的建設計划，進入了大規模的經济建設時期。目前，工業正在飛躍地發展，各項社会主义改造事業已經取得了全面的勝利。整个西安正在向着社会主义工業城市的前途邁進。

为了適应社会主义工業城市的建設需要，对市區已經作了新的規划。現在，市區面積共達566.883平方公里，比解放前擴大了1.5倍；人口共達130万，比1949年增加了106%。



西安市的一角

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

工業在躍進

在解放以前，这座城市几乎沒有現代化的工業，只有一些小型的設备簡陋的麵粉廠、紡紗廠、火柴廠和一家破爛的小型發电廠。它們在帝國主义和官僚資產階級的摧殘下，多數都是奄奄一息。

在解放以后的短短几年中，这里的各种大型工廠（系指工人在31人以上或16人以上具有動力設备者）已經發展到了155个，比解放初期增加了52.8%。这些工廠是：西安第二發电廠，國营西北第一棉紡織廠，國营西北第二棉紡織廠，國营西北第三棉紡織廠，國营西北第

西北金屬結構工廠車間

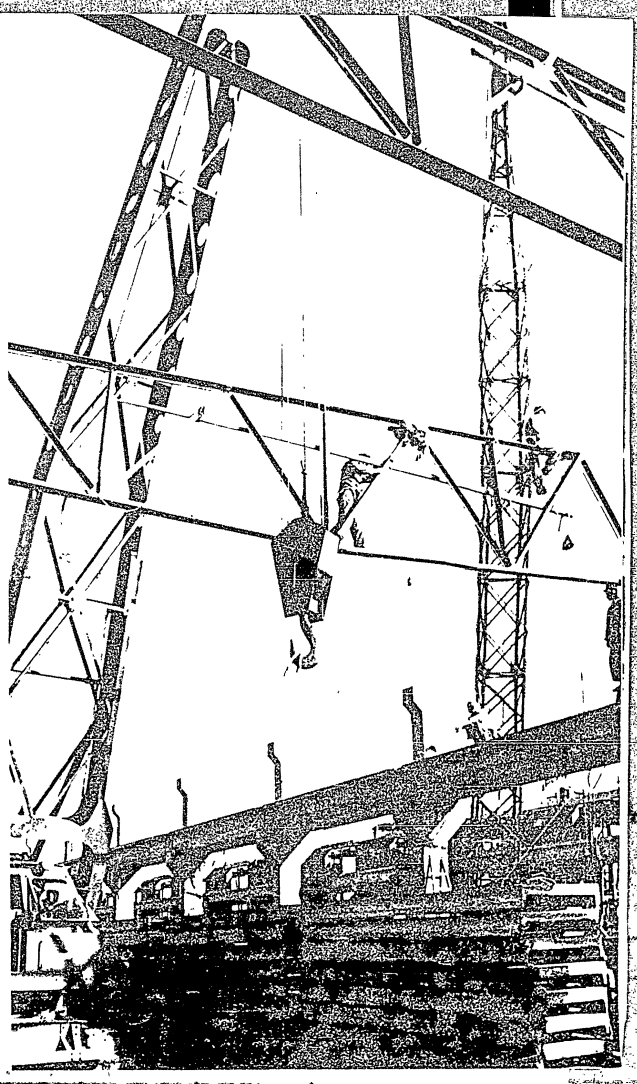
國营西北第四棉紡織廠的織布車間

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

四棉紡織廠，三桥鉄路車輛修配工廠，西安礦山机械修配廠，西北金屬結構工廠，西安農業机械制造廠，新西北印染廠，西安人民麵粉廠，西安人民搪瓷廠，西安新華印刷廠，秦嶺熱水瓶制造廠，西安油漆廠，天祥儀器制造廠，西安制藥廠，大華紡織廠，黃河棉織廠，等等。目前，光是西安第二發电廠的發电量，就比过去全西北地區的工業用电和居民用电的總量增加了1倍半以上；光是國营西北第四棉紡織廠每年生產出來的布匹，就足够2,200万人每人做一套衣裳；僅西安人民麵粉廠一家，每天出產的麵粉就足够40万人吃一天。全市工業生產的總值，在1955年已經比西安解放那一年增加了4倍以上，而到第一个五年計划完成的時候，又要比開始实行第一个五年計划的前一年增長108%以上。許多西安过去沒有生產过的新產品，在第一个五年計划期間要在这里大量生產。現在，全市國营、地方國营、合作社营和公私合营的大小工廠，共有1,230多个。許多規模宏大的工廠，如全國第一座生產电力电容器的西安电力电容器廠，83,000紗錠的國营西北第五棉紡織廠，94,000紗錠的國营西北第六棉紡織廠，和設备最新的國营西北第一印染廠，都在緊張地兴建。

这里的各項基本建設也在飛躍發展。全市解放后，新增加的房屋建筑面積大不多已經相当于解放前原有房屋建筑面積的總和。預計在第一个五年計划完成后，全市新增加的建筑面積將比解放時增加1.15倍。來自鞍山、上海、長春、石景山和重慶等地的各种建筑器材，正在被源源不絕地送往工地。在这里，今天，人們会听到新建筑物落成的消息，再过些日子，又会在野地上看到一座一座新出現的高大的樓房。按照西安的城市規划，在建設完成以后，西安市的城區，將比現在的舊城區大12倍之多。到那時候，西安就会出現許多最新式的重工業和輕工業，成为我國現代化的工業基地之一。



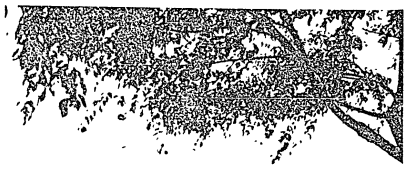
电力电容器廠正在緊張施工

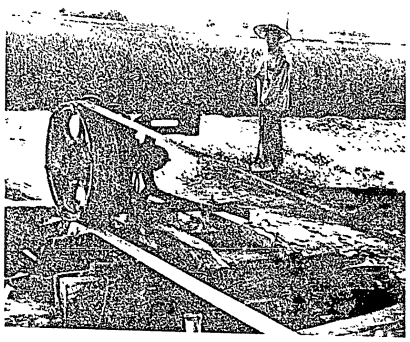
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

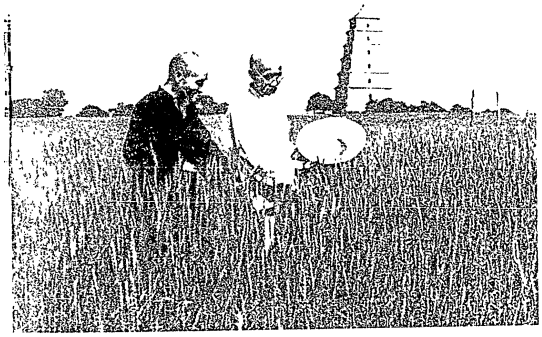
实現了農業合作化

西安郊區和全國各地一样，在解放以前，大量的土地为地主階級和富農所占有，農民受着地主階級的殘酷压迫和剝削。那時候，在这披山帶河的肥沃的土地上，農民終年辛勤劳動，到头來竟然过着「睡在坑上望星星，端起碗來照影影」的貧苦生活。





農業生產合作社的电動水車



郊區一望無际的麥海

1950年，西安郊區实行了偉大的土地改革。土地回了老家，無地和少地的農民都分得了土地。土地改革以后，農民心情愉快，生產積極。为了發展生產，他們紛紛組織起來，成立互助組和農業生產合作社。1955年冬，在毛澤东主席「關于農業合作化問題」的報告和中共中央關于農業合作化問題的决議的鼓舞下，郊區掀起了空前的農業合作化的高潮，整村、整鄉的農民，爭先恐后地報名參加農業生產合作社。截止現在，參加高級農業生產合作社的農戶，已經占到郊區農戶總數的99.32%。整个郊區的社会主义農業合作化已經实現了。

实行農業合作化和進行農業技術改革的結果，使農業生產大大發展，單位面積產量逐年提高。1949年，郊區每畝小麥的平均產量只有183斤，但是1955年，每畝小麥的平均產量已經達到了332斤。1949年郊區的蔬菜种植面積，僅有521畝，年產蔬菜一共才有155,000多斤，但

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

丨五一丁蔬菜生產合作社的菜田

是1955年，这里的蔬菜种植面積就達到了46，000多畝，年產蔬菜已經有152，810，000斤。其他經济作物的產量，几年來也都有了顯著的增長。

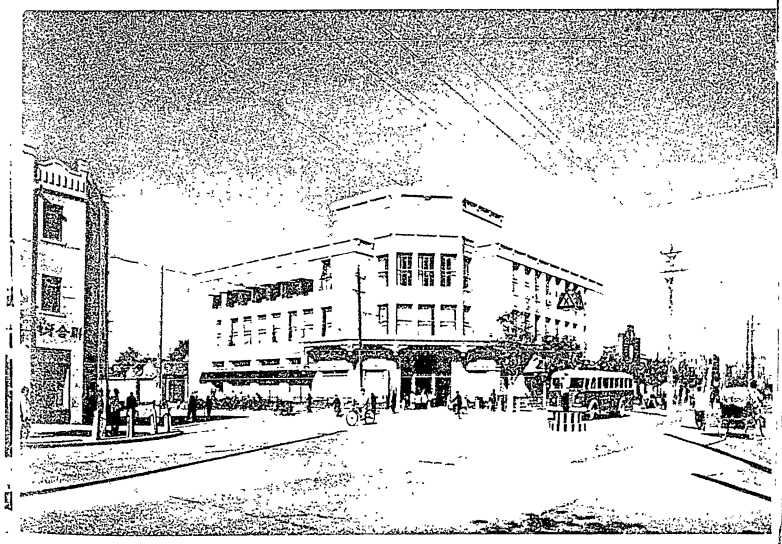
現在，郊區掀起了前所未有的生產高潮，丨社社丰產，畝畝千斤丁，已經成为農業生產合作社全体社員一致奋斗的目标。

商業和手工業日趨繁荣

工農業生產的迅速發展和人民物質文化生活水平的提高，为商業的發展開辟了廣闊的途徑。現在，全市商品銷售總額比解放初期已經增加了1.3倍。

这里，國营商業和合作社商業的門市部，分布全市。百貨公司和貿易公司在各个比較大的工地和工廠里，都設立了营業机構。其中有

百貨公司东大街第二門市部



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

的門市部，全是按照新的設計标准修建起來的。解放路的百貨大樓和东大街的百貨公司第二門市部，都可以同時容納3，000名以上的顧客，而且光綫充足，空气暢通。从北京來的各种精巧的手工藝品，从上海來的各种精致的日用品，从苏州、杭州和湖南來的各种織錦和刺綉，从天津來的各种管、絃樂器，以及本市和全國各地出産的各种商品，都陈列在这些門市部的貨架上和櫥窗里。人們每天都川流不息地到这里來，选購自己心要的用品。

几年來，全市私营商業者逐漸認識到：只有接受社会主义改造，才是自己的唯一的光明大道；只有把自己的前途和國家的偉大前途結合起來，才能够掌握自己的命运。因此，他們都决心走社会主义的道路。1956年初，在全市的社会主义改造的高潮中，私营商業者紛紛申請公私合营；獲得批准以后，他們敲鑼鼓，放鞭炮，举行盛大的游行和集会，热烈慶賀。現在，全市62个行業、數千戶商店都已經全部实行了公私合营。

由于國营商業、合作社商業的發展和私营商業社会主义改造的全面勝利，舊的市場已經逐漸改組消失，囤積居奇和投机倒把等等行为已經徹底絕迹。为社会主义建設服务和保障人民物質文化生活需要的新型市場，正在日益成長壯大起來。

与此同時，全市21,950多名手工業劳動者，也欢天喜地地走上了合作化的道路，擺脫了饑寒和貧困。他們已經組成了294个高級生産合作社，8个供銷合作社，97个生産合作小組和6个建筑生産合作社。社員和組員們正在用自己的辛勤劳動，生産着廣大人民所不可缺少的生産資料和多种多样的生活用品。其中如鉄器、鞋等産品，已經暢銷到西北各地和山西、河南等省。

食品公司的櫥窗

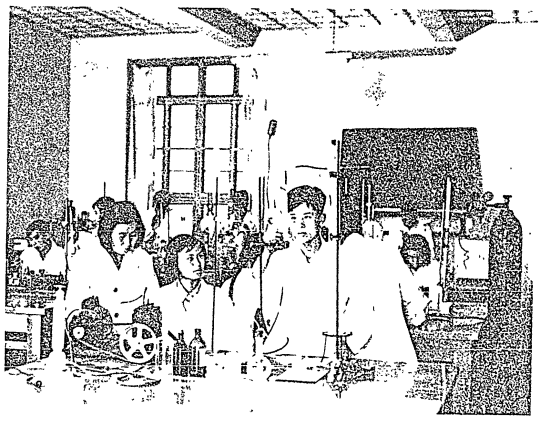
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

未來的科学文化大廈

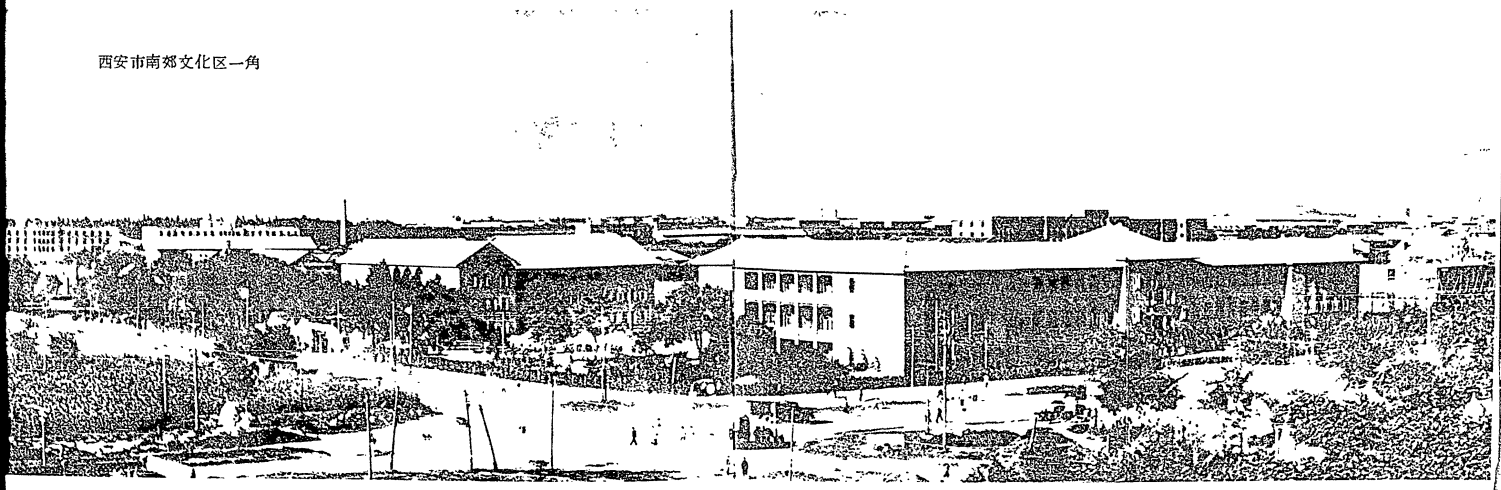
这里的國民教育事業，几年來也獲得了空前的發展。

解放以前，西安只有兩所設备非常簡陋的高等学校，一所中等技术学校，把它們和当時全市的各級各類学校算在一起，一共才有45,000多名学生。而現在，高等学校已經增加到11所，其中包括西北大学、交通大学、西安医学院、西安師范学院、陝西省師范学院、西安動力学院、西安航空学院、西安建筑工程学院、西安体育学院、西北



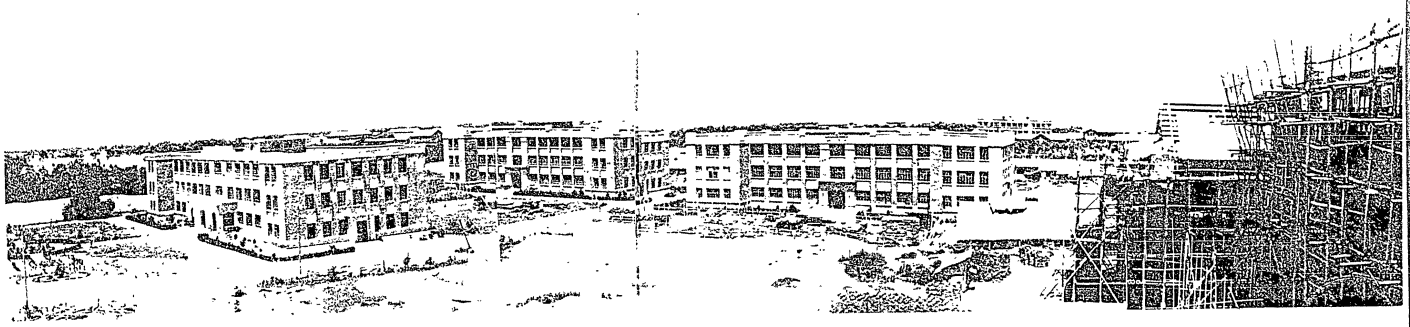
西北大学化学实驗室之一

西安市南郊文化区一角



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



西安師范学院

俄文專科学校和西北藝朮專科学校。这些高等学校的在学人數，現在比解放前增加了12倍多。中等技朮学校已經增加到26所，其中包括西安地質学校、西安煤礦学校、西安石油学校以及建筑工程 、 汽車机械、土木建筑、畜牧等学校。人們只要出了和平門和小南門，沿着伸向南方的馬路走去，一路上就会看到一幢幢新建的設备完善的校舍連成一片。現在，西安地區的各類学校已經發展到了近400所，学生一共有209,750多人。

各類学校学生中，工農子弟的成份大大增加。解放前，学校是不向工農子弟開門的。那時候，工農群众由于生活艰难，他們的子弟終日为家庭生活奔跑，很少有上学的机会。解放后，工農群众成了國家的主人，生活得到了顯著的改善，他們的子弟也能够欢天喜地地上学了。因此，学校里的学生不僅數量大大增加，而且在出身方面也起了根本性的变化，工農子弟成为多數了。以市实驗小学为例，現在共有学生1,092名 ，其中工農子弟就占学生總數的95%以上。

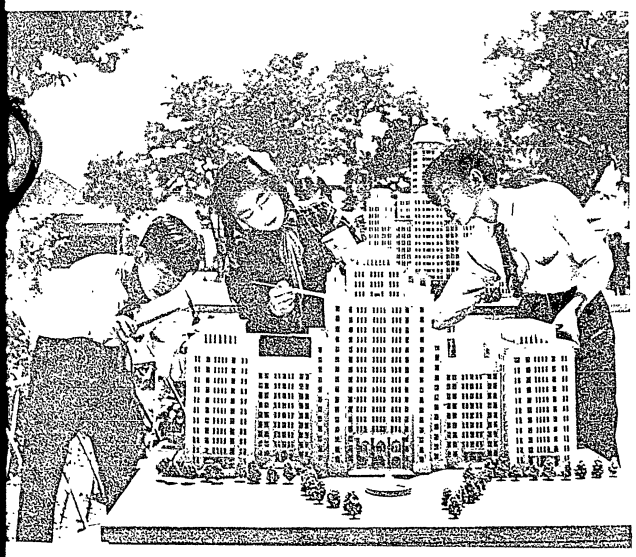
西安市的教育事業正在蓬勃地發展着。学生們都遵照毛主席「身体好、学習好、工作好」的指示 ， 努力把自己鍛煉成为一个德才兼

西北大学学生在寧靜的校園里研究功課

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

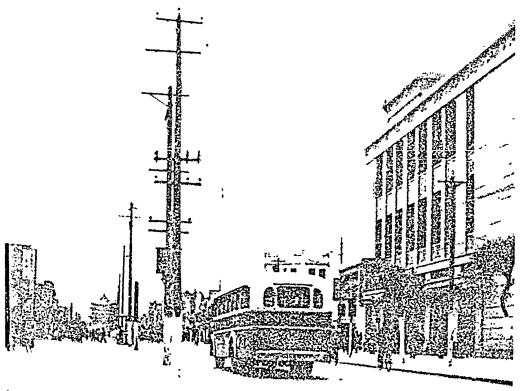
备、体魄健全的有用人材，以便在將來为祖國的建設事業貢献出自己的智慧和力量。可以相信，再过些年，这座曾經有着燦爛的古代文化的城市，將要变成祖國的科学文化大度之一。



少年兒童在制作少年宮模型

馬路平了，电話灵了！

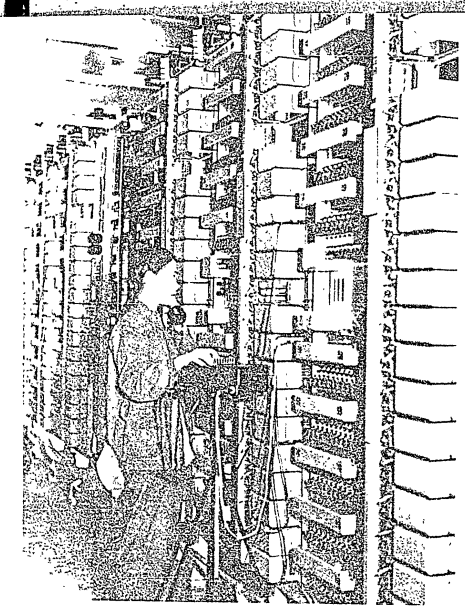
在这样一座突飛猛進的城市里，和各方面都有着密切联系的公用事業，也在日新月异地改变着往日的面貌。解放以前，在这里居住过的人都知道，西安是一个「馬路不平，电灯不明，电話不灵」，「晴天一爐香，雨天一鍋漿（意思是尘土滿天，泥濘載道）」的城市。而現在，城市交通、排水 、排汚 、供水等問題，已經逐步地得到了解决。市區的各主要街道，早就被翻修成寬坦的水泥路或瀝青路了。誰会想到几年以前这里还是凹凸不平、尘土飛揚的泥巴路呢！在西安的四郊，新修的馬路也正在向四周伸展。从西安解放的時候起到1955年



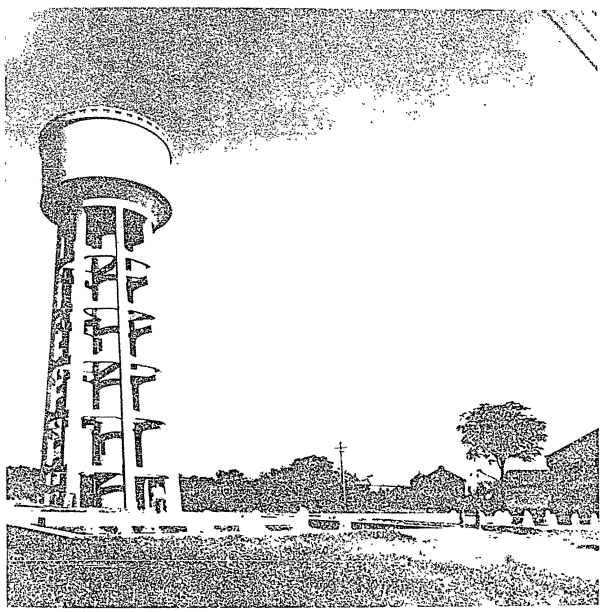
公共汽車在寬坦的馬路上行駛

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



自動电話的机械室



自來水厂的水塔

为止，全市共修筑馬路2,398,000多平方公尺，下水道54,679公尺。光是1955年，就出現了29条新馬路。这些馬路一般都寬達30或40公尺。在同一年內，西安第一次使用了自動电話。在公用事業的發展方面，使居民感到格外兴奇的是：大家都能够吃到自來水廠供給的甜水了。原來，这里的居民常常吃的是「苦水」，这种苦水的味道既苦又碱，用它來洗衣服也会發粘。这里的其他各項公用事業也都得到了相应的發展。像运送乘客的公共汽車，解放以前全市一共才有17輛，而能够用的只有6輛。但是在1954年，这里光新購置的新式大型汽車就有39輛。預計在1957年，这里的公共汽車將增加到120輛。在第二个五年計划期間，这里將出現無軌电車。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

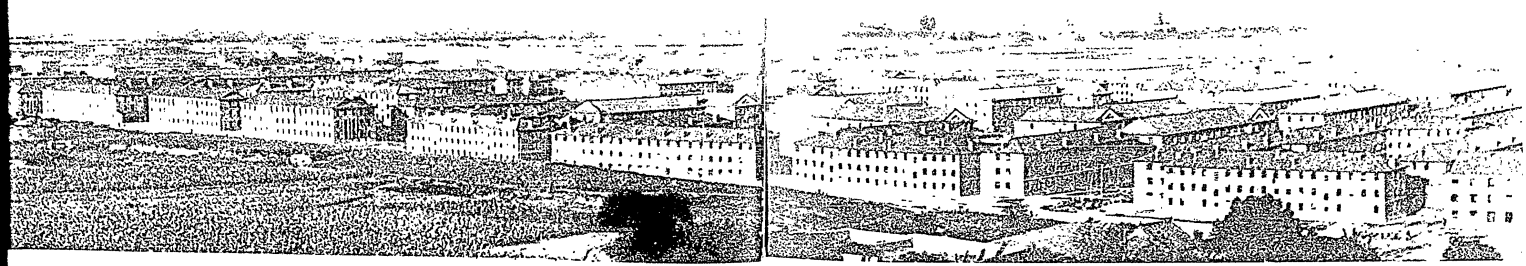
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

这个姑娘正在用心爱的花衣裳打扮她自己

物質和文化生活日益改善

居住在这里的人們，在用自己的辛勤劳動使这座城市欣欣向荣地發展的同時，也不断地改善了自己的物質和文化生活。

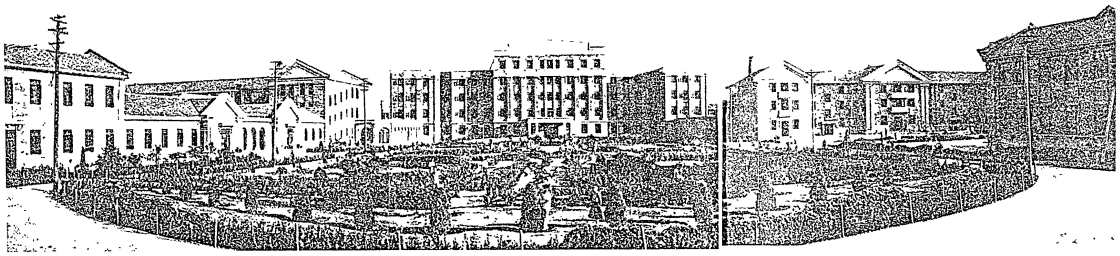
工人們的居住条件普遍地得到了改善。几年來新建的工人宿舍共達16万多平方公尺，許多人已經搬進了新住宅，不少工人都有了手表、自行車和收音机。郊區高級農業生產合作社社員的收入，随着粮食、蔬菜產量的提高也在逐年增加着。全市居民每人平均的購買力，1954年就比西安解放那年增加了3倍。現在，很多家庭的大人和小孩都普遍穿上了自己喜爱的新衣裳，吃上了細粮。



郊區新建的職工宿舍的一角

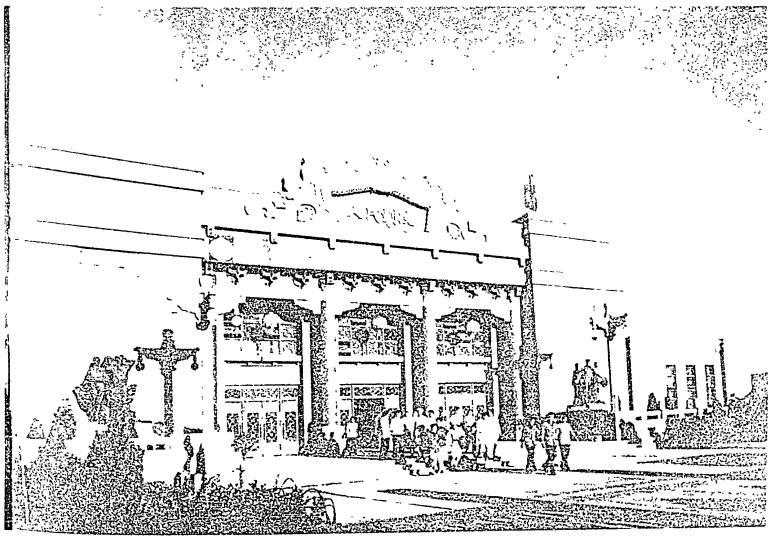
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



陕西省医院鸟瞰

人民剧院



解放以前，在这座近70万人口的城市里，所有的医療机構一共才設置了748張病床，而且設备簡陋，收費高昂。因此，廣大貧苦的劳動人民几乎不可能到医院去治療疾病。那時候，他們無論害了什么病，都只好「听天由命」或者去向巫婆求救。可是从解放的時候到1955年底，全市的病床位數就增加到了3,682張，而且在解放以后新建和擴建的近100所医院、衞生所和保健站中，就有50多所是为職工免費服务的。

現在，苦难、憂郁和悲伤的日子，对于西安人民來說，已經一去不復返了，人民的心灵深处充滿了無限的喜悅。不管在假日还是在平常的業余時間里，所有供人休息、娛樂和游覽的地方都布滿着快樂的人群。不少單位自己都有电影放映机和業余剧团，來活躍本單位的文娛生活。目前，全市共有11个电影院和10个巡迴放映隊；共有17个上演秦腔、話剧、歌剧、豫剧、京剧、越剧、評剧、木偶、皮影的剧院和20个剧团。而在解放以前，这里僅有設备很差的4个电影院和大小12个剧場。但是这些影院和剧院的老板每天还要为观众的稀少而發愁。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

古典戲剧
——紅娘

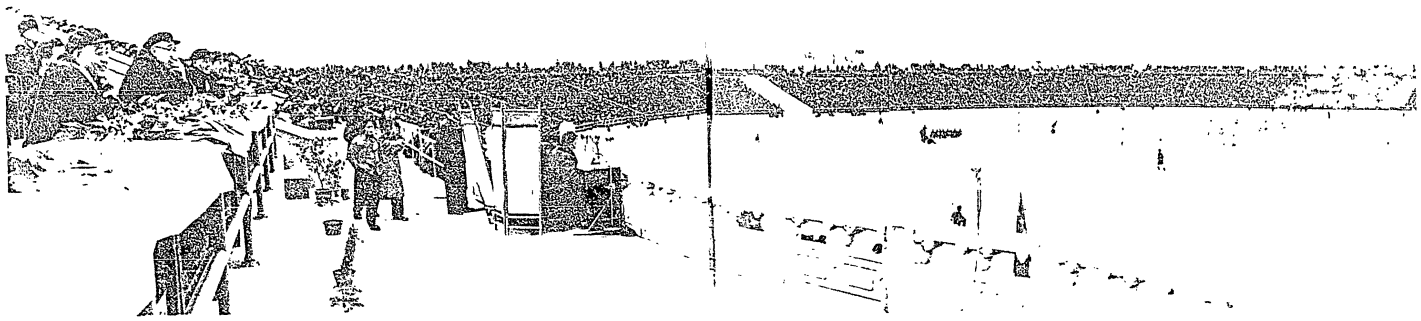
美丽的莲湖公园

这座城市里的許多久經摧殘的名勝古迹，也只是在回到了人民的怀抱以后才放射出了它們的光彩。远在1300多年以前建成的唐代玄奘法師曾在那里翻譯过佛教經典的大雁塔，在隋唐時代建成的臥龍寺、兴教寺、兴善寺，在明代建成的鐘樓和鼓樓以及中外聞名的碑林，現在都已經整修一新，成为全市劳動人民和國內外旅客的游覽勝地。誰也不会想到，解放以前，就在这些名勝古迹的下面，曾經囚禁和犧牲过多少革命烈士。供劳動人民游覽休息的蓮湖公園和革命公園都已經重新修过。另外还有一座面積466公頃 大的公園，正在修建之中。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

居住在这里的人們对于体育运動的爱好，也是从來沒有像今天这样廣泛而熱烈的。目前，这里的工人和國家机關工作人員，有42,000多人經常参加廣播体操；中等以上学校的全体学生更是每天都做廣播体操的。这里的籃球、排球、足球、乒乓球、田徑等各种运動隊，几年來發展得也很迅速 。 据1955年的統計 ，全市已經有1,995个运動隊，运動員共有44,365人。他們在各項运動中都開始取得了良好的成績，有一些人已經在全國性的競賽中荣獲了冠軍。政府为了使全市人民能够有更好的条件來進行体育鍛煉，几年來，除了整修了西安市人民体育場，新建了兩个小型体育場、兩个游泳池和一个寬闊的室內操場以外，还在美麗的南郊新建成了一个合乎國际标准的能够容納3万名观众的体育場——西北人民体育場 。 開展國防体育活動所必需的射擊、摩托車 、無綫电、航空模型 、跳傘等俱樂部和滑翔机場，也正在着手修建中。



西北人民体育場上的精采的足球賽

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

讓明天放射出更加美麗的光輝吧！

几千年來，这座城市經歷了許多的朝代，經歷了無數事物的演变。但是，歷史上从來沒有一个朝代能使这里的人民擺脫苦难的束縛。只有今天，在中國共產党的領導下，这座城市才得到了新生，这里的人民才头一次發揮出自己的積極性和創造性，为实現美好的生活而奋勇前進着。

今天，这座城市在各方面的建設中所取得的这些成就，还只是初步的。它还沒有完全改变歷史所遺留下來的落后現象。工業正处在發展过程当中；農業生產上还很少使用机器；人民生活水平仍然不高；市區还可以看到一些矮小破舊的房屋。但是，这些都会迅速改变。在不久的將來，人們用自己的劳動和智慧，一定会把这座著名的古城，建設成为一座像花園一样美麗動人的、完全現代化的社会主义城市。

幸福的明天

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

今 日 西 安

楊廷良 姚宗儀
俞少逸 汪子棟 等 攝

※

陝西人民出版社編輯出版 （西安北大街一〇九号）
西安市書刊出版業營業許可証出字第〇〇一号
新華書店陝西分店發行

※

787×1092 耗1/25・1 13/25 印張・插頁1
一九五七年一月第一版
一九五七年一月第一次印刷
印数1—3,000 定价： 五角
統一書号：T8094・59

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第一册

金屬礦產品

非金屬礦產品

合　金

中華人民共和國对外貿易部
1956

輸出入商品檢驗暫行標準　第一册

財政經济出版社

統一書号：4005.205
定　价：0.75元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第一册

金屬礦產品
非金屬礦產品
合　　金

中華人民共和國对外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第 一 册
金屬礦產品 非金屬礦產品合金
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業營業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷 新華書店总經售
*
850×1168 毫 1/32・4 7/8 印張・113,000 字
1955年11月第1版
1956年10月上海第2次印刷
印數：1,001—2,000 定价：(10)0.75元
統一書号：4005.205 55.11.京型

說 明

1. 輸出入商品檢驗暫行標準係1950年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係1955年第二次修訂本，較1953年第一次修訂版，計撤銷標準十六种，歸併一种，新增訂標準二十五种，共有標準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂標準的分類，係根據对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 標準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本標準爲全國商品檢驗局執行抽樣、檢驗及掌握商品品質的根據，並作爲各進出口公司对外簽訂合同的主要依据。
5. 本次修訂標準，經全國商品檢驗局、有關对內对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行標準總目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生銻，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下揀麻，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蠶絲，絹絲，柞蠶絲，柞蠶挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	菸葉，茶葉	菸葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黄，蜜黄
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蠶絲及人造絲織品，柞蠶絲織品，亞麻織品，毛毯，襯衫，枱布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

金屬礦產品
（一）錳礦 ……（ 7 ）
1.軟錳礦　2.硬錳礦
（二）鉄礦 ……（ 23 ）
（三）鎢精礦 ……（ 38 ）
1.鎢錳鉄礦及鎢錳礦　2.鎢酸鈣礦
（四）鉬精礦 ……（ 75 ）
（五）生錦 ……（ 99 ）
金屬及非金屬礦產品
（六）鉄鋁氧石 ……（109 ）
1.黏土　2.鉄黏土　3.焦宝石
非金屬礦產品
（七）氟石 ……（120 ）
1.氟石塊　2.氟石粉
（八）磷灰石 ……（126 ）
（九）硫黃 ……（138 ）
合　金
（十）焊錫 ……（149 ）

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 1 号
19	錳　　礦	

一、本標準適用於輸出的以下各种錳礦：

（一）軟錳礦；（二）硬錳礦。

二、品質條件

不規定。按貿易双方同意的品質條件進行檢驗。

〔註〕 1.一般檢驗項目，硬錳礦以總錳量及鉄二項爲準，軟錳礦以二氧化錳及鉄二項爲準。凡需要檢驗其他項目者，应於報驗時向商品檢驗局声明。

2.水分項目以外的品質檢驗結果，除合同另有規定者外，均依乾態計算。

三、揀樣办法

（一）數量

每批以不超过 5000 噸爲一揀樣單位。1000噸以下，按0.1%揀取大樣；1000 噸以上，超过部分按 0.05% 揀取大样。

（二）用具

1.鉄鏟。
2.鉄鎚。
3.鉄臼及鉄杵。
4.厚布：二米見方。
5.網眼篩：1 厘米見方孔篩；4 網眼篩（篩孔 4.699 毫米）；10網眼篩（篩孔 1.651 毫米）。
6.磨砂塞廣口玻璃瓶：容量 500—1000 毫升。

（三）方法

1.大樣的揀取：揀樣如在貨品裝卸時進行，則按規定的百分比在每一定的筐數內抽取一筐，總得大樣約 3000 公斤

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年 8 月23日		1955年 7 月 1 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（如貨重爲 5000 噸）。

如在場堆揀樣，貨品必須事先按每批報驗數量堆成一堆或數堆，堆高不得超过 3 米。揀樣時自貨堆的兩对边自面到底向中綫垂直開溝，溝長須超过中綫，兩边的溝相互交錯排列，一般每距 20—30 米開一溝，但每边至少須開二溝，總共至少須開四溝，按应揀大樣數量及溝數算出每溝应揀數量，在溝的不同部位平均揀取樣品，總得大樣約3000公斤（如貨重爲 5000 噸）。

2. 大樣的縮分：將所取得的大樣逐步縮分至小樣，其步驟如下：

（1）將全部樣品擊碎至塊徑不大於 5 厘米（可憑肉眼判斷），用“堆成長條及交替鏟法”充分混勻並分成二份。捨棄其一份，餘一份再用同法混和及縮分，直至礦樣重約 600 公斤爲止。

（2）將所留全部樣品（約 600 公斤）擊碎至塊徑不大於 2 厘米（可憑肉眼判斷），用“堆成長條及交替鏟法”充分混勻並分成二份。捨棄其一份，餘一份再用同法混和及縮分，直至礦樣重約 150 公斤爲止。

（3）將所留樣品（約150公斤）擊碎至全部塊粒能通过1厘米見方孔篩，用“堆成長條及交替鏟法”充分混勻並分成二份。捨棄其一份，餘一份再用同法混和及縮分，直至礦樣重約 35 公斤爲止。於此時从被捨棄的一部分礦樣中，在不同部位揀取約 1 公斤樣品，盛裝於磨砂塞廣口玻璃瓶中，備作水分的測定。

（4）將所留樣品（約 35 公斤）繼續擊碎至全部通过 4 網眼篩（篩孔 4.699 毫米），在厚布上充分混和，用四分法分出約 8 公斤，再擊碎至通过 10 網眼篩（篩孔

1.651 毫米），充分混和，用四分法縮分至約 4 公斤，再用同法混和縮分爲二份，分裝二瓶，携回檢驗。

［註］ 1. 堆成長條及交替鏟法：用鉄鏟將樣品充分混和並堆成圓錐形，由堆上取樣品一鏟依直綫鋪出，其圈与鏟同，長約 1.5—3.0 米，然後取第二鏟樣品按相反方向鋪在第一鏟樣品的上面。如此繼續進行，最後將四錐形堆變成長條形堆。在此長條堆的一端，用鏟着地取樣品一鏟，置於一旁，沿此方向取第二鏟，置於另一旁，繼續取第三鏟加在第一鏟的樣品堆中，取第四鏟加在第二鏟的樣品堆中，依此方法進行，則一、三、五、七……鏟樣品堆成一堆，二、四、六、八……鏟樣品堆成另一堆，最後將樣品分爲相等量的兩小堆。

2. 有机械設備進行裝卸貨品及揀取樣品者，大樣揀取的方法不受上述規定所限。

3. 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲運情况不同或參照合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將揀回已通过10網眼篩（篩孔 1.651 毫米）的樣品全部置入磨碎机中磨碎至能通过 80 網眼篩（篩孔 0.175 毫米），經充分混和後，逐步用四分法分出約20克樣品。用瑪瑙研缽研細至全部通过 200 網眼篩（篩孔 0.074 毫米），裝入称瓶中，於 120—130°C 的烘箱中烘至恆重，於乾燥器中冷却，並保存作爲測定錳、二氧化錳、鉄、硫、磷、氧化矽等含量的試樣。

（一）水分

称取測定水分用樣品（已通过 1 厘米見方孔篩）約 50 克（準確至 0.001克），置入扁形称瓶中，在120—130°C的烘箱中烘至恆重。按下式計算水分的百分率：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$水分\ \% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中：G——乾燥後失重的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2% 。

(二)總錳量

1.試劑

(1)濃硫酸(比重 1.84)。

(2)硝酸(1:2)：將濃硝酸煮沸驅除氮的氧化物，冷後用蒸餾水稀釋。

(3)焦硫酸鉀。

(4)亞硫酸溶液(6%)：即飽和溶液。

(5)鉍酸鈉：試劑中含有效氧不得低於 4 %，即相当於試劑中含有 70—75% 的鉍酸鈉。

(6)硝酸洗液(3:97)：將濃硝酸煮沸驅除氮的氧化物，冷後用蒸餾水稀釋，加少許鉍酸鈉，靜置，取澄清液備用。

(7)硫酸亞鉄銨標準溶液(N/10)：將 40 克硫酸亞鉄銨結晶($FeSO_4 \cdot (NH_4)_2SO_4 \cdot 6H_2O$)溶於 1 升硫酸(5:95)中。用下述高錳酸鉀標準溶液(見下節)確定其濃度，方法如下：用滴定管取 25 毫升硫酸亞鉄銨標準溶液，用高錳酸鉀標準溶液滴定至溶液呈粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式計算每毫升硫酸亞鉄銨標準溶液相当於高錳酸鉀標準溶液毫升數的比例係數(K)：

$$K = \frac{V}{V_1}$$

式中：V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數；

V_1——所取硫酸亞鉄銨標準溶液的毫升數。

(8)高錳酸鉀標準溶液(N/10)：將 3.2 克高錳酸鉀溶解於 1 升蒸餾水中，煮沸 10—15 分鐘，靜置於暗处 48 小時，用塞有玻璃絲的漏斗过濾，貯於棕色瓶中備用。使用時須用標準錳礦樣品按下述分析試樣的同樣操作程序確定其濃度。按下式計算每毫升高錳酸鉀標準溶液相当於錳量的克數(C)：

$$C = \frac{A \times W}{(V_1K - V_2) \times 5 \times 100}$$

式中：A——標準樣品中錳的百分率；

W——標準樣品的克數；

V_1——所用硫酸亞鉄銨標準溶液的毫升數；

K——每毫升硫酸亞鉄銨標準溶液相当於高錳酸鉀標準溶液毫升數的比例係數；

V_2——滴定过量硫酸亞鉄銨溶液所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數。

2.操作程序

称取約 0.5克試樣，置於称瓶中，在120—130°C的烘箱內乾燥2小時後，移入乾燥器內冷却，称重(準確至0.0002克)，將試樣傾入400毫升燒杯中，再称重(準確至 0.0002克)，二次称重的差即爲所取試樣的準確重量。

加入濃硫酸 25 毫升，蓋好錶玻璃，加熱至發生濃白煙，繼續加熱約 1 小時，冷却，加入 50 毫升硝酸(1:2)及 2 毫升亞硫酸溶液，加熱煮沸，使可溶鹽溶解。如分解不完全而有黑色殘渣存在時，須过濾，然後將殘渣置坩堝中灼燒，並以少量焦硫酸鉀熔融，熔融物以硝酸(1:2)浸出，溶

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

液併入主液內。

將溶液傾入 250 毫升量瓶內，用蒸餾水稀釋至標綫，搖和均匀。以吸移管吸出溶液 50 毫升 注入 400 毫 升 燒 杯中，加入硝酸 (1:2)50 毫升。於所得溶液中加入 1 克鉍酸鈉，煮沸 3 — 5 分鐘。經此煮沸若無錳的氧化物析出或溶液不呈紅色，則应再加少許鉍酸鈉並繼續煮沸。滴加亞硫酸溶液使所生成 的 氧化錳沉澱或紅色高錳酸分解，然後煮沸至溶液清澈 及氮 的氧化物和二氧化硫被驅除。將溶液以硝酸(1:2)稀釋至 200 毫升，冷却至 10—15°C，加入 2—3 克 鉍酸鈉，並用力攪動 1—2 分鐘，使錳氧 化，此 時燒杯中应存有未溶解的过量鉍酸鈉。俟錳完全被 氧化 爲高錳酸後，傾入 50 毫升硝酸洗液，用事先經高錳酸鉀溶液及硝酸洗液冲洗过 的 熔結玻璃板漏斗过濾。濾時用抽氣法，並使濾液不得与橡皮塞接觸。以冷硝酸洗液充分洗滌至洗液不再呈紅色爲止。所得濾液应爲清澈透明，不呈混濁。

於濾液(約300毫升)中，用滴定管加入硫酸亞鉄銨標準溶液至高錳酸鉀紅色消失，然後再加入 5 毫升过量，立即用高錳酸鉀標準溶液滴定至溶液呈粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式計算總錳量的百分率：

$$錳(Mn)\% = \frac{(V_1K - V_2) \times C \times 5}{W} \times 100$$

式中： C——每毫升高錳酸鉀標準溶液相当 於 錳 的 克數；

V_1——所用硫酸亞鉄銨標準溶液的毫升數；

K——每毫升硫酸亞鉄銨標準溶液相当於高錳酸鉀標準溶液毫升數的比例係數；

V_2——滴定过量硫酸亞鉄銨溶液所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.3%。

(三)二氧化錳

甲、草酸鈉法

1.試劑

(1)草酸鈉。

(2)硫酸(1:5)。

(3)高錳酸鉀標準溶液(N/10)：配製方法同總錳量 測定用試劑的(8)項。其準確濃度須用下法確定：称取 0.25—0.30 克(準確至 0.0002 克)純草酸鈉於 600 毫升燒杯中，加入 100 毫升熱蒸餾水及 20 毫升硫酸(1:5)，俟草酸鈉溶解後，滴入高錳酸鉀標準溶液，至溶液呈粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。滴定時將溶液不停地攪拌並使温度保持在 80°C。按下式計算每毫升高錳酸鉀標準溶液相当於純草酸鈉的克數(C)：

$$C = \frac{W}{V}$$

式中： W——所取草酸鈉的克數；

V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數。

2.操作程序

取 0.3—0.4 克試樣，置於称瓶中，在 120—130°C的烘箱中乾燥後称重(準確至0.0002克)，將試樣傾入300毫升的錐形瓶內，再称空瓶的重量(準確至0.0002克)，二次称重的差即爲所取試樣的準確重量。另称取0 5—

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

0.6克(準確至0.0002克)草酸鈉(將二氧化錳全部还原後剩餘的草酸鈉不应超过0.2克),放入上述錐形瓶中,加 50 毫升蒸餾水和 50 毫升硫酸(1:5),在水浴上加熱至黑色二氧化錳完全溶解,並不再發生氣泡爲止,一般約需 3—4 小時。因加熱而減縮的容量应隨時加蒸餾水補充。俟試樣完全分解後,將溶液稀釋至 200 毫升,用高錳酸鉀標準溶液滴定。滴定時溶液的温度应保持在 80°C。按下式計算二氧化錳的百分率:

$$\text{二氧化錳}(MnO_2)\% = \frac{(G - V \times C) \times 0.6488}{W} \times 100$$

式中: G——所取草酸鈉的克數;

V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數;

C——每毫升高錳酸鉀標準溶液相当於草酸鈉的克數;

W——試樣克數;

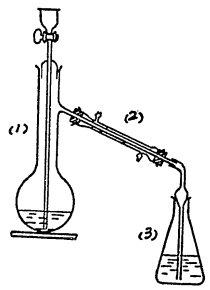
0.6488——每克草酸鈉相当於二氧化錳的克數。

平行試驗結果容許差爲 0.5%。

乙、氯氣發生法

1. 儀器:如圖、圖中

(1)爲約 60 毫升容積的圓底燒瓶,瓶口具有磨砂玻塞,塞中通过一導管,導管伸延至近於瓶的底部,管口接一活



塞及一小型漏斗。

(2)爲冷凝管(管身可利用燒瓶的出口導管),其下端接一玻管(須为磨砂接口),此玻管的中部膨大,尖端应拉成毛細管狀。

(3)爲 750 毫升的錐形瓶,內盛 250 毫升碘化鉀溶液(5%),作爲承受瓶。

2. 試劑

(1)碘化鉀溶液(5%)。

(2)鹽酸(1:2)。

(3)澱粉溶液(0.5%):新配製的。

(4)硫代硫酸鈉標準溶液(N/10):溶解25 克硫代硫酸鈉($Na_2S_2O_3 \cdot 5H_2O$)於 1 升甫經煮沸而後冷却的蒸餾水中。使用時須用標準錳礦按下述分析試樣的同樣操作程序確定其濃度。按下式計算每毫升硫代硫酸鈉標準溶液相当於二氧化錳的克數(C):

$$C = \frac{W \times A}{V \times 100}$$

式中: W——標準樣品的克數·

A——標準樣品中二氧化錳百分率;

V——滴定所耗硫代硫酸鈉標準溶液的毫升數。

3. 操作程序

称取試樣約0.2 克置於称瓶中,在 120—130°C 的烘箱中烘乾後称重(準確至 0.0002 克)。將試樣傾入圓底燒瓶中,注意勿使試樣黏附於瓶口或瓶的內壁,再称空称瓶的重量(準確至0.0002克)。二次称重之差即爲所取試樣的準確重量。

塞好玻塞。於承接用的錐形瓶中盛250毫升碘化鉀溶

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

液，並將此承受瓶浸入冰槽中。俟儀器裝置妥善後，經过導管加入 25 毫升鹽酸(1:2)，用活塞將玻管封閉。徐徐加熱至試樣分解，並將溶液蒸餾至僅剩原容積之半。蒸餾時注意防止回流現象。俟蒸餾完畢後先開啓活塞，再去灯。立即用硫代硫酸鈉標準溶液滴定承受瓶中的游離碘，以澱粉溶液爲指示劑。按下式計算二氧化錳的百分率：

$$\text{二氧化錳 } (MnO_2)\% = \frac{V \times C}{W} \times 100$$

式中：V——滴定所耗硫代硫酸鈉標準溶液的毫升數；
C——每毫升硫代硫酸鈉標準溶液相当於二氧化錳的克數；
W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.3%。

[註] 在進行上述試驗時，取一條浸以碘化鉀及澱粉溶液的潤濕濾紙，放在承受瓶的瓶口边上，如紙條呈現藍色，实驗須重做。

(四)鉄

1.試劑

(1)鹽酸(1:1)。

(2)濃硝酸(比重1.42)。

(3)氯化亞錫(10%)：溶10克氯化亞錫於50毫升濃鹽酸中，用蒸餾水稀釋至 100 毫升，混匀備用。

(4)氯化汞溶液(飽和溶液)：溶 70 克氯化汞於 1 升熱蒸餾水中，冷却後備用。

(5)硫酸錳溶液：溶70克硫酸錳($MnSO_4 \cdot 4H_2O$)於 500 毫升蒸餾水中，加 140 毫升磷酸(比重 1.7)及130 毫升

濃硫酸，稀釋至 1 升。

(6)高錳酸鉀標準溶液(N/10)：配製方法同總錳量測定用試劑的(8)項。但須用下述方法確定其濃度：

称取乾燥純草酸鈉 0.2—0.25 克(準確至 0.0002 克)，加 100 毫升蒸餾水和20毫升硫酸(1:5)，加熱至 80°C，用高錳酸鉀標準溶液滴定至粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式計算高錳酸鉀標準溶液的規定濃度(N)：

$$N = \frac{W}{V \times 0.0670}$$

式中：W——所用草酸鈉的克數；
V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數；
0.0670——草酸鈉的毫(克)当量。

2.操作程序

称取試樣約0.5克(準確至 0.0002 克)於 500 毫升錐形瓶中，加40毫升鹽酸(1:1)，瓶口蓋一小型漏斗，加熱使試樣溶解。若有不溶的黑色細粒，可加少許濃硝酸，再加熱30分鐘。增高温度將溶液蒸發至10毫升左右，用少許蒸餾水冲洗所蓋漏斗及錐形瓶內壁。滴加氯化亞錫溶液至高鉄離子的黃色消失後，再多加 1 滴。迅速以流水冷却後加15毫升氯化汞溶液，靜置 1—2 分鐘，稀釋至 200 毫升，加入硫酸錳溶液 30 毫升，用高錳酸鉀標準溶液滴定至溶液呈粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式計算鉄的百分率：

$$\text{鉄(Fe) } \% = \frac{V \times N \times 0.05585}{W} \times 100$$

式中：V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數；
N——高錳酸鉀標準溶液的規定濃度；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

W——試樣克數;

0.05585——鉄的毫(克)当量。

平行試驗結果容許差爲0.1%。

(五)硫

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重 1.19)。

(2)溴水(飽和溶液)。

(3)鋅粒(粒徑約 0.8 毫米)。

(4)鹽酸洗液(1:99)。

(5)氨水(1:1)。

(6)氯化鋇溶液(10%)。

2.操作程序

称取試樣約1克(準確至0.0002克)於 400 毫升的燒杯中,加 50 毫升濃鹽酸和5毫升溴水。俟試樣溶解後,於不含硫的空氣中蒸發至 50 毫升。加 200 毫升蒸餾水及 2 克鋅粒,在水浴上加熱至鉄还原成低價後过濾,用鹽酸洗液洗淨硫酸鹽。用氨水中和至溶液微呈混濁,復加鹽酸(1:1)至沉澱溶解,並多加 3 毫升。煮沸,保持微沸,緩慢滴入氯化鋇溶液10毫升,滴入時应不停攪拌。煮沸數分鐘並在水浴上加熱 2 小時,以緻密定量濾紙过濾,先用鹽酸洗液洗滌數次,再用熱蒸餾水洗至洗液內不含氯離子爲止。

將沉澱及濾紙放入已知重量的磁坩堝內,烘乾,小心灰化後,在 950°C 時灼燒至恆重,在乾燥器內冷却後称重。所用試劑須按同樣操作程序做空白試驗。按下式計算硫的百分率:

$$硫(S)\% = \frac{G \times 0.1373}{W} \times 100$$

式中: G——扣除空白試驗後硫酸鋇的克數;

0.1373——將硫酸鋇換算成硫的係數;

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差为 0.01%。

(六)磷

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重 1.19)。

(2)濃硝酸(比重 1.42)。

(3)濃氨水(比重 0.90)。

(4)硝酸洗液(1:99)。

(5)硝酸銨洗液:取 50 克硝酸銨溶解於 1 升硝酸(2:98)內。

(6)硝酸鉀洗液(2%)。

(7)鉬酸銨溶液:称取70克鉬酸銨[$(NH_4)_6Mo_7O_{24}\cdot 4H_2O$]或 52 克氧化鉬($MoO_3$)磨細並溶解於 320 毫升氨水(1:5)中,俟溶解完全後,徐徐傾溶液入 270 毫升濃硝酸与 400 毫升蒸餾水的混和液中,加入 0.005 克磷酸氫二銨[$(NH_4)_2HPO_4$],劇烈攪拌,靜置 48 小時後,过濾備用。

(8)酚酞指示劑:取0.2克酚酞,溶於60毫升中性乙醇中,加蒸餾水稀釋至100毫升。

(9)氫氧化鈉標準溶液(N/10):溶解 4 克氫氧化鈉於 1 升蒸餾水中。用隣苯二甲酸氫鉀確定溶液的準確濃度。方法如下:称取 0.8—0.9 克(準確至 0.0002 克)預先在 125°C 烘乾的純隣苯二甲酸氫鉀於 250 毫升錐形瓶中,用 50 毫升蒸餾水溶解,加入 2—3 滴酚酞指示劑,用氫氧化鈉標準溶液滴定至呈淡紅色。按下

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

式計算氫氧化鈉標準溶液的規定濃度(N)：

$$N=\frac{W}{V\times 0.2042}$$

式中：W——所取鄰苯二甲酸氫鉀的克數；

V——滴定所耗氫氧化鈉標準溶液的毫升數；

0.2042——鄰苯二甲酸氫鉀($KHC_8H_4O_4$)的毫(克)当量。

(10)硝酸標準溶液(N/10)：取 16 毫升濃硝酸，煮沸以除去氮的氧化物，加蒸餾水稀釋至 2.5 升。用氫氧化鈉標準溶液確定此標準溶液的準確濃度，方法如下：用滴定管取25毫升氫氧化鈉標準溶液注入 250 毫升的錐形瓶中，加蒸餾水50毫升(預先煮沸以除去二氧化碳)及酚酞指示劑 3 滴，用硝酸標準溶液滴定至紅色消失。按下式計算硝酸標準溶液的規定濃度(N_1)：

$$N_1=\frac{N\times V}{V_1}$$

式中：N——氫氧化鈉標準溶液的規定濃度；

V——所取氫氧化鈉標準溶液的毫升數；

V_1——滴定所耗硝酸標準溶液的毫升數。

2.操作程序

称取試樣約 2 克(準確至 0.0005 克)於一250毫升燒杯中，加入50毫升濃鹽酸，加熱溶解。俟試樣分解完全後，蒸發溶液至乾涸。加入 25 毫升濃硝酸，蒸發至近乾，冷却後再加10毫升濃硝酸，再蒸發至近乾。用 50 毫升硝酸(1:3)浸出殘渣，过濾，以硝酸洗液洗滌，捨棄殘渣。

將濾液蒸發至約 80 毫升，滴加氨水至有氫氧化物沉澱析出而不再溶解，以數滴硝酸將沉澱重新溶解。加熱至

45—50°C，加入 50毫升鉬酸銨溶液，攪拌 5—10 分鐘，靜置 4 小時，最好过夜。

过濾，以硝酸銨洗液洗滌5—7次，然後用硝酸鉀洗液洗滌，至 5 毫升洗液和 1 滴氫氧化鈉溶液(N/10)反应使酚酞指示劑不褪色爲止。

移濾紙連同沉澱入原燒杯中，加氫氧化鈉標準溶液使黃色磷鉬酸銨溶解並多加 5 毫升过量，以不含二氧化碳的蒸餾水冲洗燒杯內壁，加 2 — 3 滴酚酞指示劑，用硝酸標準溶液滴定至紅色消失爲止。按下式計算磷的百分率：

$$磷(P)\ \%=\frac{(VN-V_1N_1)\times 0.00135}{W}\times 100$$

式中：V——所耗氫氧化鈉標準溶液的毫升數；

N——氫氧化鈉標準溶液的規定濃度；

V_1——滴定过量氫氧化鈉溶液所耗硝酸標準溶液的毫升數；

N_1——硝酸標準溶液的規定濃度；

W——試樣克數；

0.00135——1 毫(克)当量磷鉬酸銨含磷(P)的克數。

平行試驗結果容許差为0.003%。

(七)氧化矽

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重 1.19)。

(2)無水碳酸鈉。

(3)動物膠溶液(1%)：1 克動物膠溶於 100 毫升蒸餾水中，加熱至 70°C，过濾備用，应使用新配製的。

(4)鹽酸洗液(2:98)。

(5)硫酸(1:1)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（6）氫氟酸（40%）。

2.操作程序

称取試樣約 1 克（準確至 0.0002 克）於250毫升瓷蒸發皿中，加 25 毫升濃鹽酸，加熱使試樣溶解。如尚有黑色細粒，則須过濾，洗滌後，將殘渣在鉑坩堝內灼燒，用 1 克無水碳酸鈉熔融，熔融物用鹽酸（1:1）浸出併入主液內。將溶液蒸發至成濕潤的鹽類時爲止（不必乾涸）。

於此燒杯中加 30 毫升濃鹽酸，煮沸 10 分鐘，冷却至 70°C，並放於水浴上以保持此温度。加動物膠溶液 10 毫升，用玻棒劇烈攪拌 4—5 分鐘，繼續在水浴上放置 10 分鐘，冷至室温並再靜置 10 分鐘。用定量濾紙过濾，先用熱鹽酸洗液洗滌 8—10 次，再用熱蒸餾水洗滌 1—2 次。

將濾紙和沉澱置於鉑坩堝中，乾燥，灰化，並在 1100—1200°C 灼燒至恆重。用水潤濕殘渣，加數滴硫酸（1:1）及 5 毫升氫氟酸，在低温徐徐蒸發至乾，於 950°C 灼燒至恆重。按下式計算氧化矽的百分率：

$$\text{氧化矽}(SiO_2)\ \% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——氫氟酸处理前殘渣和坩堝的克數；

G_2——氫氟酸处理後殘渣和坩堝的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.1%。

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 2 号
19	鉄　　礦	

一、本標準適用於輸出的各种鉄礦砂。

二、品質條件

不規定。按貿易双方同意的品質條件進行檢驗。

［註］ 1.一般檢驗項目以鉄、硫、磷、銅、氧化矽爲準。凡需要檢驗其他項目者，应於報驗時向商品檢驗局声明。

2.水分項目以外的品質檢驗結果，除合同另有規定者外，均依乾態計算。

三、揀樣办法

（一）數量

每批以不超过 10000 噸爲一揀樣單位。1000 噸以下，按 0.1%揀取大樣；1000噸以上，超过部分按0.05%揀取大樣。

（二）用具：同檢 1 号錳礦揀樣用具。

（三）方法：同檢 1 号錳礦揀樣方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將揀回已通过 10 網眼篩（篩孔 1.651 毫米）的樣品全部置入磨碎机中，磨碎至能通过80網眼篩（篩孔 0.175 毫米），經充分混和後逐步用四分法分出樣品約 20 克。用瑪瑙研缽研細至全部通过 100 網眼篩（篩孔 0.147 毫米），裝入称瓶中，於 105—110°C 的烘箱中烘至恒重，於乾燥器中冷却並保存，作爲測定鉄、硫、磷、銅、氧化矽和錳等含量的試樣。

（一）水分

称取測定水分用樣品（已通过 1 厘米見方孔篩）約 50 克（準確至 0.001 克），置入扁形称瓶中，在 105—110°C 烘

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年 8 月23日		1955年 7 月 1 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

箱中乾燥至恒重。按下式計算水分的百分率：

$$水分\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中：G——乾燥後失重的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

(二)鉄

1.試劑

（1）濃鹽酸(比重 1.19)。

（2）高錳酸鉀溶液(2.5%)。

（3）氯化亞錫溶液 (10%)：溶 10 克氯化亞錫於 50 毫升濃鹽酸中，用蒸餾水稀釋至 100 毫升，混匀備用。

（4）氯化汞溶液(飽和溶液)：溶 70 克氯化汞於 1 升熱蒸餾水中，冷却後備用。

（5）硫酸—磷酸混和液：將 150 毫升濃硫酸小心傾入盛有 500 毫升蒸餾水的燒杯內，稍冷後加 150 毫升磷酸(比重 1.7)，最後用蒸餾水稀釋至 1 升。

（6）二苯胺磺酸鈉溶液(1%)：溶 1 克試劑於 100 毫升蒸餾水中(若不易溶解則加少許濃硫酸使其溶解)。

（7）重鉻酸鉀標準溶液 (N/10)：称取 4.9 克再結晶的重鉻酸鉀，用蒸餾水溶解在量瓶中，稀釋至 1 升；用標準鉄砂標定其濃度，標定的方法，与分析試樣的操作手續完全相同。按下式計算每毫升重鉻酸鉀標準溶液相当於鉄的克數(C)：

$$C = \frac{W \times A}{V \times 100}$$

式中：W——標準鉄砂克數；

A——標準鉄砂含鉄的百分率；

V——滴定所耗重鉻酸鉀標準溶液的毫升數。

2.操作程序

取試樣約 0.4—0.45 克置於称瓶中，在 105—110°C 的烘箱內乾燥 2 小時後，移入乾燥器內冷却，称重(準確至 0.0002 克)，將試樣傾入 250 毫升的燒杯中，再称重(準確至 0.0002 克)，二次称重的差，即爲所取試樣的準確重量。

於燒杯中加入 15 毫升濃鹽酸，覆以錶玻璃，徐徐加熱至殘渣不能再分解爲止。如殘渣中有黑色細粒存在時，須加濃硝酸數滴，加熱繼續分解試樣，过量的硝酸用濃鹽酸蒸發除去。用少量蒸餾水冲洗錶玻璃及燒杯內壁，然後加數滴高錳酸鉀溶液，將溶液温熱，使高錳酸鉀顏色消失後，逐滴加入氯化亞錫溶液，至氯化高鉄顏色消失爲止。再加过量 1 滴後，在水中冷却，一次傾入 15 毫升氯化汞飽和溶液，小心振盪，然後加入 15 毫升硫酸—磷酸混和液及 3 滴二苯胺磺酸鈉溶液，用蒸餾水稀釋至約 150 毫升，用重鉻酸鉀標準溶液，滴定至綠色變爲穩定的紫色，即爲終點。按下式計算鉄的百分率：

$$鉄(Fe)\% = \frac{V \times C}{W} \times 100$$

式中：V——滴定所耗重鉻酸鉀標準溶液的毫升數；

C——每毫升重鉻酸鉀標準溶液相当於鉄的克數；

W——試樣克數。

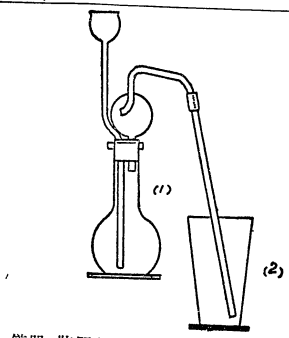
平行試驗結果容許差爲 0.3%。

(三)硫

甲、硫化氫發生法

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



1.儀器:裝置如圖。

圖中:

(1)爲 300 毫升的平底燒瓶,瓶上附有二孔橡皮塞(預先用鹽酸(1:9)煮沸处理),其中一孔插一分液漏斗,另一孔插一按有導氣管的安全連接球。

(2)爲 300 毫升的燒杯,內盛 60 毫升醋酸鎘—醋酸鋅吸收液。

2.試劑

(1)还原鉄粉。

(2)氯化亞錫溶液(10%):溶 10 克氯化亞錫於 50 毫升濃鹽酸內,用蒸餾水稀釋至 100 毫升。

(3)鹽酸(1:1)。

(4)醋酸鎘—醋酸鋅溶液:將 5 克醋酸鎘和 20 克醋酸鋅溶於 1 升醋酸(5%)內。

(5)碘標準溶液(N/50):称取 2.6 克碘和 8.5 克碘化鉀於一玻璃研缽中,加10毫升蒸餾水,研磨至碘完

全溶解,稀釋後,用塞有玻璃絲的漏斗过滤,最後用蒸餾水稀釋至 1 升,將溶液儲存於棕色瓶中。使用時按下述方法確定其濃度:

称取三氧化砷 0.05 克(準確至0.0002克)於250毫升錐形瓶中,加 5 毫升氫氧化鈉溶液(10%)使其溶解,加蒸餾水 50 毫升,以石蕊紙爲指示劑,用硫酸(1:1)中和後,加 3 克碳酸氫鈉和 3 毫升澱粉溶液,用碘標準溶液滴定至淺藍色爲止。按下式計算碘標準溶液的規定濃度(N):

$$N=\frac{W}{V\times 0.04945}$$

式中:W——所用三氧化砷的克數;

V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數;

0.04945——三氧化砷的毫(克)当量。

(6)硫代硫酸鈉標準溶液(N/50):取硫代硫酸鈉($Na_2S_2O_3\cdot 5H_2O$)5 克,溶解於 1 升甫經煮沸而後冷却的蒸餾水中,加 0.1 克碳酸鈉,混和均匀。若條件許可,放置 7—10 日後再使用。使用時用下述方法確定其準確濃度:用滴定管取出此溶液約40毫升,放於 250 毫升的錐形瓶中,加 3 毫升澱粉溶液,用上述碘標準溶液滴定至溶液呈淺藍色爲止。按下式計算硫代硫酸鈉標準溶液的規定濃度(N_1):

$$N_1=\frac{V\times N}{V_1}$$

式中:V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數;

N——碘標準溶液的規定濃度;

V_1——所用硫代硫酸鈉標準溶液的毫升數。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（7）澱粉溶液(0.5%)：新配製的。

3.操作程序

称取試樣約0.5克(準確至 0.0002 克)於一高型磁坩堝(直徑 3 厘米)中。另称取 4 克还原鉄粉，用 2.5 克与試樣仔細混匀，剩餘 1.5 克覆在混和物上面。用平头玻璃棒將混和物压緊。用有小孔的蓋蓋好，坩堝嵌入一穿孔的石棉板中，坩堝蓋的小孔中插一磁管，藉此通入由硫酸銅溶液(10%)洗淨和氯化鈣乾燥的二氧化碳。氣流須緩緩通入，以免將混和物吹散。將坩堝加 熱至 900°C，灼燒 15 分鐘後，在繼續通入二氧化碳的情況下冷却。

將坩堝連同內容物放入 300 毫升的燒瓶中。將儀 器 如圖裝置妥善後，从漏斗中加入 5 毫升氯化亞錫溶液，然後加入 80 毫升鹽酸(1:1)，漏斗內尚留幾滴鹽酸時，關閉活塞，以微火加熱，俟反应停止後，繼續加熱 1—2 分鐘，以驅除殘餘的硫化氫。

取出導管洗淨，將生有硫化鋅硫化鎘沉澱的燒杯，冷至室温。用滴定管加碘標準溶液，每次加 5 毫升，至溶液呈褐色。然後加入鹽酸(1:2) 5 毫升，攪拌，徐徐以硫代硫酸鈉標準溶液滴定至褐色變爲淡黃色時，加入澱粉 溶 液 3 毫升，繼續滴定至藍色消失。

所用試劑須按同樣操作程序做空白試驗。按下式 計 算硫的百分率：

$$\text{硫(S)}\% = \frac{(VN - V_1N_1) \times 0.016}{W} \times 100$$

式中：V——所用碘標準溶液的毫升數(扣除空白試驗所耗碘標準溶液的毫升數)；

N——碘標準溶液的規定濃度；

V_1——滴定所耗硫代硫酸鈉標準溶液的毫升數(扣除空白試驗所耗硫代硫酸鈉標準溶液 的 毫升數)；

N_1——硫代硫酸鈉標準溶液的規定濃度；

W——試樣克數；

0.016——硫的毫(克)当量。

平行試驗結果容許差为 0.01%。

乙、重量法(評議法)

1.試劑

（1）無水碳酸鈉。

（2）过氧化鈉。

（3）乙醇(95%)。

（4）碳酸鈉洗液(1%)。

（5）鹽酸(1:1)。

（6）氯化鋇溶液(10%)。

（7）甲基橙指示劑：0.02 克試劑溶解於 100 毫升蒸餾水中。

（8）鹽酸洗液(1:99)。

2.操作程序

称取試樣約 1 克(準確至 0.0002 克)於鎳坩堝中，加 5—6 倍無水碳酸鈉 及 2—3 克过氧化鈉，充分混和後，再覆一層过氧化鈉。加熱熔融，保持熔融狀 態(600°C) 5—10 分鐘，轉動坩堝使熔融物平均分佈在坩堝壁 上，冷却。放入盛 100 毫升熱蒸餾水及 1 毫升乙醇的燒 杯中，加熱至熔融物完全浸出。用蒸餾水洗滌 坩 堝 後 取出。过濾，以 400 毫升燒杯承受濾液，用碳酸鈉洗 液 洗滌沉澱 7—8 次(必要時將沉澱物用鹽酸溶解，再 以 氨

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

水沉澱一次，濾液併入主液內，以收回可能被沉澱帶去的一小部分硫）。

將溶液煮沸 5 分鐘，稀釋至 200 毫升，加入 2 滴甲基橙指示劑，蓋好燒杯，沿燒杯壁加鹽酸（1:1）使呈酸性後再加过量 1 毫升。煮沸，滴加氯化鋇溶液 10 毫升，並劇烈攪拌，靜置温处 4 小時或在温室放置过夜。用緻密定量濾紙过濾，用鹽酸洗液洗滌 5—6 次，再用熱蒸餾水洗滌至無氯離子反应爲止。

將濾紙連同沉澱物移入已知重量的坩堝中，灰化後在 950°C 灼燒至恒重。

所用試劑須按同樣操作程序做空白試驗。按下式計算硫的百分率：

$$\text{硫 (S)}\% = \frac{G \times 0.1373}{W} \times 100$$

式中：G——扣除空白試驗後硫酸鋇的克數；

W——試樣克數；

0.1373——硫酸鋇換算爲硫的係數。

平行試驗結果容許差为0.01%。

（四）磷

1.試劑

（1）濃鹽酸（比重 1.19）。

（2）濃硝酸（比重 1.42）。

（3）硝酸（1:3）。

（4）濃氨水（比重 0.90）。

（5）硝酸洗液（1:99）。

（6）硝酸銨洗液：取 50 克硝酸銨溶解於 1 升硝酸（2:98）

內。

（7）硝酸鉀洗液（2%）。

（8）鉬酸銨溶液：將 70 克鉬酸銨[$(NH_4)_6 Mo_7 O_{24} \cdot 4H_2O$]或 52 克氧化鉬($MoO_3$)磨細並溶解於 320 毫升氨水(1:5)中，俟溶解完全後，徐徐將此溶液傾入270毫升濃硝酸与 400 毫升蒸餾水的混和液中，加入0.005 克磷酸氫二銨[$(NH_4)_2 HPO_4$]，劇烈攪拌，靜置 48 小時後 过濾備用。

（9）酚酞指示劑：取 0.2 克酚酞溶於 60 毫升中性乙醇中，加蒸餾水稀釋至 100 毫升。

（10）氫氧化鈉標準溶液（N/10）：配製及標定方法同檢 1 号錳礦中磷測定用試劑的（9）項。

（11）硝酸標準溶液（N/10）：配製及標定方法同檢 1 号錳礦中磷測定用試劑的（10）項。

2.操作程序

称取試樣約 1 克（準確至 0.0002 克）於 250 毫升燒杯中，加 30 毫升濃鹽酸，加熱溶解。俟試樣分解完全後，蒸發溶液至乾涸。加入濃硝酸25毫升，蒸發至近乾，冷却後，再加硝酸 10 毫升 再蒸發至近乾。用 50 毫升硝酸（1:3）浸出殘渣，过濾，以硝酸洗液洗滌，捨棄殘渣。

將濾液蒸發至約 80 毫升，滴加氨水至有氫氧化物沉澱析出而不再溶解，以數滴硝酸重新將沉澱溶解，温熱至 45—50°C，加入鉬酸銨溶液 50 毫升，攪拌 5—10 分鐘，靜置 4 小時，最好过夜。

过濾，以硝酸銨洗液洗滌 5—7 次，然後用硝酸鉀洗液洗滌，至 5 毫升洗液和 1 滴氫氧化鈉溶液（N/10）反应使酚酞指示劑不褪色爲止。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

移濾紙及沉澱物入原燒杯中，加氫氧化鈉標準溶液使黃色磷鉬酸銨溶解並多加5毫升过量，以不含二氧化碳的蒸餾水冲洗燒杯內壁，加2—3滴酚酞指示劑，用硝酸標準溶液滴定至粉紅色消失爲止。按下式計算磷的百分率；

$$磷(P)\% = \frac{(VN - V_1N_1) \times 0.00135}{W} \times 100$$

式中：V——所耗氫氧化鈉標準溶液的毫升數；
N——氫氧化鈉標準溶液的規定濃度；
V_1——滴定过量氫氧化鈉溶液所耗硝酸標準溶液的毫升數；
N_1——硝酸標準溶液的規定濃度；
W——試樣克數；
0.00135——1毫(克)当量磷鉬酸銨含磷(P)的克數。

平行試驗結果容許差为0.003%。

(五)銅

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。
(2)濃硝酸(比重1.42)。
(3)濃氨水(比重0.90)。
(4)鹽酸洗液(2:98)。
(5)硫化氫洗液：將醋酸溶液(4%)用硫化氫飽和。
(6)硝酸(1:1)。
(7)氨水(1:10)。
(8)醋酸(80%)。

(9)碘化鉀。
(10)硫氰化鉀。
(11)澱粉溶液(0.5%)：新配製的。
(12)硫代硫酸鈉標準溶液(N/50)：溶5克硫代硫酸鈉($Na_2S_2O_3 \cdot 5H_2O$)於1升甫經煮沸而後冷却的蒸餾水，加0.1克碳酸鈉，搖和均匀。每毫升該項溶液約相当於0.001克銅，用下法確定其準確濃度：称取約0.05克(準確至0.0002克)純金屬銅，溶解於4—5毫升硝酸(3:5)中，在水浴上蒸發至約0.5毫升，加20毫升蒸餾水，用氨水中和至稍呈碱性，加5毫升醋酸，冷却至室温，加入3—4克碘化鉀，攪動使溶解，以硫代硫酸鈉標準溶液滴定，当溶液所呈黃色漸將耗尽時，加入3毫升澱粉溶液和0.5克硫氰化鉀，繼續滴定至溶液的藍色消失時爲終點。按下式計算每毫升硫代硫酸鈉標準溶液相当於銅的克數(C)：

$$C = \frac{W}{V}$$

式中：W——所取金屬銅的克數；
V——滴定所耗硫代硫酸鈉標準溶液的毫升數。

2.操作程序

称取試樣約2克(準確至0.0002克)於250毫升燒杯中，加濃鹽酸30毫升和濃硝酸5毫升，加熱使其分解並蒸發至成厚漿狀。用鹽酸洗液稀釋至約150毫升，濾去不溶物，用鹽酸洗液充分洗滌。將此溶液加熱至80°C，通入硫化氫至飽和。冷却後过濾，用硫化氫洗液洗滌5—6次(須連續洗滌並在漏斗上蓋以錶玻璃，以防硫化銅爲空

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

气氧化)。將沉澱和濾紙在瓷坩堝內灼燒,灼燒溫度不超过 600°C。灼燒后將殘渣移入 100—150 毫升錐形瓶內,用 10 毫升硝酸(1:1)將其溶解。在水浴上蒸發至約 0.5 毫升,加 20 毫升蒸餾水,用氨水中和至稍呈碱性。此时如有氫氧化鉄的沉澱析出,須过濾并以氨水(1:10)洗滌,煮沸以驅除过量的氨,并蒸發使溶液不超过 25 毫升。加 3 毫升醋酸,冷却后加 1 克碘化鉀和 5 毫升澱粉溶液,用硫代硫酸鈉标准溶液以微量滴定管滴定至藍色消失为止。按下式計算銅的百分率:

$$銅(Cu)\% = \frac{V \times C}{W} \times 100$$

式中: V——滴定所耗硫代硫酸鈉标准溶液的毫升数;
C——每毫升硫代硫酸鈉标准溶液相当于銅的克数;
W——試样克数。

平行試驗結果容許差为 0.01%。

(六)氧化矽

1.試剂

(1)濃鹽酸(比重 1.19)。
(2)濃硝酸(比重 1.42)。
(3)动物膠溶液(1%):1 克动物膠溶解于 100 毫升蒸餾水中,加热至 70°C 过濾备用。应使用新配制的。
(4)硫酸(1:1)。
(5)氫氟酸(40%)。
(6)硫氰化鉄溶液(10%)。
(7)鹽酸洗液(2:98)。

(8)無水碳酸鈉。

2.操作程序

称取試樣約1克(準確至 0.0002 克)於250毫升燒杯中,加 25 毫升濃鹽酸,加熱使試樣溶解。加入 2 毫升濃硝酸,加熱蒸發至成濕潤的鹽類(不必乾涸),再加 10 毫升濃鹽酸,再蒸發一次。

於此燒杯中加 30 毫升濃鹽酸,煮沸 10 分鐘,冷却至 70°C,放置水浴上保持此温度。加動物膠溶液 10 毫升,用玻棒劇烈攪拌 4—5 分鐘,繼續在水浴上放置 10 分鐘,冷至室温並再靜置 10 分鐘。用定量濾紙过濾,先用熱鹽酸洗液洗滌 8—10 次,再用熱蒸餾水洗滌 1—2 次。

將濾紙和沉澱置於鉑坩堝中,乾燥,灰化,並在 1100—1200°C 灼燒至恒重。用蒸餾水濕潤殘渣,加數滴硫酸(1:1)及 5 毫升氫氟酸,以低温徐徐蒸發至乾,於950°C灼燒至恒重。按下式計算氧化矽的百分率:

$$氧化矽\ (SiO_2)\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中: G_1——氫氟酸处理前殘渣和坩堝的克數;
G_2——氫氟酸处理後殘渣和坩堝的克數;
W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

[註]如試樣不易溶於酸,可用碳酸鈉熔融法处理:

称取試樣 0.5 克於鉑坩堝中,加入無水碳酸鈉 0.3克,拌勻,然後將坩堝放置在預先加熱至 1000°C 的蒙焊爐中,30 分鐘後取出。冷却,並將燒过的物質移入 200毫升燒杯中,杯中預先注入熱濃鹽酸 10 毫升。用熱鹽酸(1:1)洗滌坩堝及燒杯內壁(此

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

時溶液的總容積不应超过60毫升），加熱使灼燒物溶解完全後，蒸發至8—10毫升，傾入亂物膠溶液10毫升，照上節繼續处理。

（七）錳

1.試劑

（1）焦硫酸鉀。

（2）硫酸（1:20）。

（3）濃硝酸（比重1.42）。

（4）鉍酸鈉：試劑中含有效氧不得低於4%，即相当於試劑中含有70—75%的鉍酸鈉。

（5）亞硫酸溶液（6%）：即飽和溶液。

（6）硝酸洗液（3:97）：將濃硝酸煮沸驅除氮的氧化物，冷後稀釋，加少許鉍酸鈉，靜置，取澄清液備用。

（7）磷酸（比重1.7）。

（8）硫酸亞鉄銨標準溶液（N/10）：配製及標定方法同檢1号錳礦中總錳量測定用試劑的（7）項。

（9）高錳酸鉀標準溶液（N/10）：配製及標定方法同檢1号錳礦中鉄測定用試劑的（6）項。

2.操作程序：

称取試樣約1克（準確至0.0002克）於磁坩堝中，用6克焦硫酸鉀熔融，温度不必过高。如熔融物中尚有深色小粒，可俟稍冷後，加濾紙一小片，再加熱熔融。冷却時，使熔融物凝結於坩堝的內壁，然後用硫酸（1:20）浸出熔融物，过濾，用熱硫酸（1:20）洗滌。

於濾液中加入20毫升濃硝酸，煮沸以驅除氮的氧化物。稍冷，加入0.5克鉍酸鈉，繼續煮沸2—3分鐘，此時如無錳的氧化物析出或溶液不呈紅色，則应再加少許鉍

酸鈉並繼續煮沸。滴入亞硫酸溶液，使析出的氧化錳沉澱或紅色高錳酸分解。再煮沸2—3分鐘，然後冷至10—15°C，加入2克鉍酸鈉，激搖後靜置1—2分鐘。加入50毫升硝酸洗液，立即用事先經高錳酸鉀溶液及硝酸洗液冲洗过的熔結玻璃板漏斗过濾，用硝酸洗液洗滌至洗液不呈紅色爲止。所得濾液应爲清澈透明，不得呈混濁。

於濾液中加入2毫升磷酸及过量的硫酸亞鉄銨標準溶液，用高錳酸鉀標準溶液滴定至溶液呈粉紅色歷1分鐘不消失爲止。按下式計算錳的百分率：

$$錳(Mn)\% = \frac{(V_1K - V) \times N \times 0.011}{W} \times 100$$

式中：V_1——所用硫酸亞鉄銨標準溶液的毫升數；

K——每毫升硫酸亞鉄銨標準溶液相当於高錳酸鉀標準溶液毫升數的比例係數；

V——滴定过量硫酸亞鉄銨溶液所耗的高錳酸鉀標準溶液的毫升數；

N——高錳酸鉀標準溶液的規定濃度；

W——試樣克數；

0.011——錳的毫（克）当量。

平行試驗結果容許差爲0.2%。

（八）分篩率

分篩率測定在揀樣時進行，当大樣取出後，先称重，繼續肉眼观察將不便於过篩的大塊粒用手揀出。將餘下部分用鉄鏟拋於45°角的網眼篩（按合同規定的網眼篩，但只限於標準尺寸者）。衡定通过網眼篩部分的重量，計算貨品的分篩率。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 3 号
19	鎢　精　礦	

一、本標準適用於輸出的以下各种鎢精礦：

（一）鎢錳鉄礦及鎢錳礦；

（二）鎢酸鈣礦。

二、品質條件

不規定。按貿易双方同意的品質條件進行檢驗。

［註］ 1.一般檢驗項目以鎢、錫、砷和硫爲準。凡需要檢驗其他項目者，应於報驗時向商品檢驗局声明。

2.水分項目以外的品質檢驗結果，除合同另有規定者外，均依乾態計算。

三、揀樣办法

（一）數量

每批以不超过 30 噸（600 袋）爲一揀樣單位，按 10% 揀取大樣。其袋裝貨成分均匀度較差者，由每袋取樣約 5 公斤，合成大樣。

（二）用具

1.鉄鏟。

2.鉄鎚。

3.長柄鉄勺：每勺可盛樣品約 1 公斤。

4.鉄臼及鉄杵或磨碎机。

5.網眼篩：1 厘米見方孔篩，4 網眼篩（篩孔 4.699 毫米），80網眼篩（篩孔 0.175 毫米）。

6.厚布：二米見方。

7.盛樣器

（1）磨砂塞廣口玻璃瓶，容量 250 毫升。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年 4 月29日		1955年 7 月 1 日

檢 3 号	鎢　精　礦	第 2 頁

（2）双層堅固牛皮紙袋，大小約 12×15 厘米。

（三）方法

揀樣应在碼头、倉庫或礦廠中進行，按貨品成分及塊粒均匀情况或不同包裝情况分別按下述不同方法揀取樣品：

甲、貨品成分均匀（按小批生產的化驗結果，每批三氧化鎢含量相差在 1% 以內者），塊徑在 1 厘米以下者，得按下述方法進行揀樣：

1.大樣揀取：按貨物件數抽取 10%，將所取得樣包全部傾在鉄板或光滑水泥地上，用“二開二合法”將樣品充分混匀，然後堆成圓錐形，以四分法縮分至約 600 公斤爲止。

2.大樣縮分：將所取得大樣逐步分至小樣，其步驟如下：

（1）將樣品（約 600 公斤）用鉄鎚擊碎至全部能通过 1 厘米見方孔篩，用“二開二合法”充分混匀，然後堆成圓錐形，以四分法縮分至約 40 公斤爲止。

（2）將所留樣品（約 40 公斤）在鉄臼中擊碎至全部能通过 4 網眼篩（篩孔 4.699 毫米）。於此時平均在礦砂的各部位取出約 100 克樣品，盛裝於磨砂塞廣口玻璃瓶中，作爲測定水分之用。

所餘留樣品用“二開二合法”充分混匀，然後堆成一圓錐形，以四分法縮分至約 2.5 公斤爲止。

（3）將所留樣品（約 2.5 公斤）繼續擊碎或磨碎，使全部礦砂能通过 80 網眼篩（篩孔 0.175 毫米），在厚布上混和，以四分法分成二份，每份再混和並用四分法分成二份，共得四份。將所得四份礦樣再分別在厚布上混和，以四分法再分成二份，共得八份，每份約重 300 克，任意取其二份，分裝在二只牛皮

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

紙袋中，携回檢驗。

[註] 若貨品在裝包前已經过充分混和，則在揀樣時不必全部倒包。可在按件數取出的10%的包件中用乙項中的方法，每袋取出1.5公斤樣品，再按第2節的方法(大樣縮分)分樣。

乙、貨品成分均勻度較差(按小批生產的化驗結果，每批三氧化鎢含量相差在1%以上者)，塊粒大小不一致(塊徑有在1厘米以上者)，应逐袋取樣。方法是当貨品在換包時，用揀樣鉄勺从每袋中揀取礦樣約5公斤，其揀取部位，三分之一件數取在袋的上部，三分之一件數取在袋的中部，三分之一件數取在袋的下部。將所取得的大樣(約3000公斤)按甲項第1及2節的方法分樣。

丙、散裝貨品

散堆礦砂在移堆時，每十鏟中取出一鏟，如在進行裝包，則在裝包時，每十鏟中取出一鏟，將所取得的大樣用"二開二合法"混和均勻，然後按甲項第1及2節的方法(如大樣在600公斤以上者)或按甲項第2節的方法(如大樣在600公斤或600公斤以下者)分樣。

[註] 1."二開二合法"即將所取得的礦樣用鏟堆成一圓錐形，每鏟均自錐的頂尖傾下，俟圓錐堆成後，以四人站立四角，用鉄鏟逐次分爲四堆，此爲"一開"，再以四堆从四角交替鏟合爲一堆，此爲"一合"。以上爲"一開一合"。以此法連續二次，即爲"二開二合法"。

2.四分法即將所取得的礦樣先經充分混勻，然後堆成圓錐形，用鉄鏟或木板压平圓錐的頂端成四餅狀，分成四份，將对角部分合併，至此即將原樣分成二份。

3.進行分樣至最後，如分裝六袋，不得將礦樣一次分爲六份，必須嚴格按照四分法方法逐步進行縮分。

4.如有分樣器設備，可代替四分法進行縮分樣品。

5.商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲運情况不同或參照合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將揀回已通过80網眼篩(篩孔0.175毫米)的樣品，用四分法分出一部，用瑪瑙研缽研細至全部通过200網眼篩(篩孔0.074毫米)，裝入称瓶中，於105—110 °C的烘箱內烘至恒重，於乾燥器中冷却，並保存之，作爲測定各項目用的試樣。

(一)水分

称取測定水分用的已通过4網眼篩(篩孔4.699毫米)的樣品約10克，置入一扁形称瓶中，称重(準確至0.0002克)，在105—110 °C的烘箱內乾燥至恒重。按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——試樣及称瓶重量的克數；

G_2——乾燥後試樣及称瓶重量的克數；

W——試樣克數。

(二)三氧化鎢

甲、辛康寧法

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。

(2)濃硝酸(比重1.42)。

(3)濃硫酸(比重1.84)。

(4)辛康寧溶液：10克鹽酸辛康寧溶於50毫升鹽酸

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(1:1)內，用蒸餾水稀釋至 100 毫升。

(5)辛康寧洗液：將上述辛康寧溶液 25 毫升与濃鹽酸 25毫升混和，用蒸餾水稀釋至 1 升。

(6)硝酸銨洗液：5 克硝酸銨溶於 1 升硝酸(2:98)中。

(7)氨水(1:1)。

(8)氨洗液：加濃鹽酸 0.5 毫升於 1 升氨水(1:4)中。

(9)氫氟酸(40%)。

(10)氫氧化鈉。

(11)硝酸銀溶液(1%)。

(12)硫氰化鉀溶液(25%)。

(13)氯化亞錫溶液：100 克氯化亞錫溶於 1 升濃鹽酸內。

(14)三氧化鎢標準溶液(0.1 毫克/毫升)：称取 0.1 克(準確至 0.0002 克)在 850°C 灼燒过的三氧化鎢於燒杯中，加 100 毫升氫氧化鈉溶液(20%)使其溶解，傾入 1 升的量瓶中，稀釋至標綫。

2.操作程序

称取試樣 0.45—0.5 克(準確至 0.0002 克)於 400 毫升的燒杯中，用蒸餾水數滴潤濕，加入 70—80毫升濃鹽酸，蓋以錶玻璃，加熱至約 70°C。加熱時不時用玻璃棒攪拌，1 小時後，適当地昇高温度，使其接近沸點而無氣泡發出，再經 2 小時後，試樣应已基本分解完全。此時小心加濃硝酸 10 毫升，適当加熱 30 分鐘，揭開錶玻璃，將溶液蒸發至 10—15 毫升，用 50 毫升熱蒸餾水和 3 毫升辛康寧溶液的混和液洗滌錶玻璃和燒杯的內壁，煮沸，用帶有少量紙漿直徑 9 厘米的緻密濾紙过

濾，以傾瀉法用熱的辛康寧洗液洗滌沉澱和燒杯 4 次，而後用熱的硝酸銨洗液洗滌至無顯著的氯離子反应爲止(用硝酸銀溶液試驗)。

加含有 2—3 滴濃鹽酸的 25 毫升氨水(1:1)於原燒杯中，蓋好錶玻璃，加熱使燒杯中的沉澱溶解。將溶液傾置原濾紙上，以溶解濾紙上的鎢酸，同時用 400 毫升的燒杯承接溶液。用氨洗液洗滌 12—16 次，洗時將燒杯中的殘渣完全移到濾紙上。当分析鎢錳鉄礦及鎢錳礦時，濾紙上的殘渣尙須保留進行比色測定。

將溶液蒸發至 10 毫升，趁熱加入 10 毫升預先温熱的濃鹽酸加熱至沸，加少許紙漿、8 毫升辛康寧溶液和 100 毫升熱蒸餾水，煮沸，在水浴上温熱 2 小時後再靜置过夜，用直徑 11 厘米的緻密定量濾紙过濾，用熱辛康寧洗液洗滌 10 次。

將濾紙和沉澱置入已知重量的鉑坩堝內，烘乾，在 600—650°C 的温度下灰化，將温度調節至 800—850°C 再燒 10 分鐘，冷却。用蒸餾水潤濕殘渣，加入 1—2 毫升氫氟酸和 2 滴濃硫酸，徐徐蒸去氟化矽和过量的氫氟酸，再昇高温度驅除硫酸後，在 800—850°C 的温度下灼燒 10 分鐘，置乾燥器內冷却後称重。

殘渣中尙未溶解的鎢精礦，应按下述比色法測定：

將濾紙同氨液不溶解的殘渣，在鎳或鉄坩堝中灰化，加 2 克氫氧化鈉熔融，用熱蒸餾水浸出熔融物，加熱至沸，冷却後不必过濾，直接傾入 100 毫升的量瓶內，用蒸餾水稀釋至標綫，混匀。用吸移管吸取 20 毫升澄清液於 50 毫升的比色管內，準確地加入 2.5 毫升硫氰化鉀溶液，然後用氯化亞錫溶液稀釋至標綫，混匀，放置

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1小時後与用下述方法同時配製的級差色液進行比色。

於數支50毫升的比色管中，各加入不同毫升的三氧化鎢標準溶液，用氫氧化鈉溶液(2%)稀釋至20毫升，加2.5毫升硫氰化鉀溶液，用氯化亞錫溶液稀釋至標綫。按下式計算三氧化鎢的百分率：

$$三氧化鎢(WO_3)\% = \frac{G + V \times 0.0001 \times 5}{W} \times 100$$

式中：G——三氧化鎢的克數；

V——与試液顏色相同的級差色液所耗三氧化鎢標準溶液的毫升數；

0.0001——每毫升三氧化鎢標準溶液所含三氧化鎢的克數；

5——量瓶容積与所取試液体積的比數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.5%。

[註] 比色部分的三氧化鎢超过0.8%時，須重作試驗。

乙、硝酸銨法

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。

(2)濃硝酸(比重1.42)。

(3)濃硫酸(比重1.84)。

(4)硝酸銨。

(5)硝酸銨—鹽酸洗液：5克硝酸銨溶於1升鹽酸(2:98)中。

(6)硝酸銨—硝酸洗液：5克硝酸銨溶於1升硝酸(2:98)中。

(7)氨水(1:1)。

(8)氨洗液：加硝酸銨1克於1升氨水(1:4)中。

(9)氫氟酸(40%)。

(10)氫氧化鈉。

(11)硝酸銀溶液(1%)。

(12)硫氰化鉀溶液(35%)。

(13)氯化亞錫溶液：100克氯化亞錫溶於1升的濃鹽酸中。

(14)三氧化鎢標準溶液(0.1毫克/毫升)：同辛康寧法試劑的(14)項。

2.操作程序

称取試樣0.45—0.5克(準確至0.0002克)於400毫升燒杯中，用數滴蒸餾水潤濕，加70—80毫升濃鹽酸，蓋以錶玻璃，加熱至約70°C。1小時後適当地昇高溫度，使其接近沸點而無氣泡發出，再經2小時後，試樣应已基本分解完全。此時小心加濃硝酸10毫升，適当加熱30分鐘，揭開錶玻璃，迅速將溶液蒸發至10—15毫升。加2克硝酸銨，用熱蒸餾水50毫升洗滌錶玻璃和燒杯的內壁，煮沸，用帶有紙漿直徑9厘米的緻密濾紙过濾，以傾瀉法用硝酸銨—鹽酸洗液洗4次，再繼續用硝酸銨—硝酸洗液洗至無氯離子反应爲止(用硝酸銀溶液試驗)。

加0.1克硝酸銨和25毫升氨水(1:1)於原燒杯中，蓋好錶玻璃，加熱使燒杯中的沉澱溶解，將溶液傾在原濾紙上以溶解濾紙上的沉澱。濾液收集於已知重量的80—100毫升的鉑蒸發皿內。用氨洗液洗淨鎢酸鹽，洗滌時將燒杯中的殘渣完全移到濾紙上。当分析鎢錳鉄

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

礦及鎢錳礦時，濾紙上的殘渣应保留進行比色測定。

將鉑皿中的溶液在水浴上蒸乾後，在空氣浴上蒸去硝酸鉉，開始時小心加熱，以免鎢酸鹽濺出，最後在800—850°C温度下灼燒10分鐘。冷却，用蒸餾水潤濕殘渣，加2毫升氫氟酸和2滴濃硫酸，在空氣浴上徐徐蒸去氟化矽和过量的氫氟酸，再昇高温度驅除硫酸後，最後在800—850°C温度下灼燒10分鐘，置乾燥器中冷却後称重。

殘渣中倘未溶解的鎢精礦，按辛康寧法中殘渣比色法測定。按下式計算三氧化鎢的百分率：

$$\text{三氧化鎢}(WO_3)\% = \frac{G + V \times 0.0001 \times 5}{W} \times 100$$

式中：G——三氧化鎢的克數；

V——与試液顏色相同的級差色液所耗三氧化鎢標準溶液的毫升數；

0.0001——每毫升三氧化鎢標準溶液所含三氧化鎢的克數；

5——量瓶容積与所取試液体積的比數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.5%。

［註］ 比色部分的三氧化鎢超过0.8%時，須重作試驗。

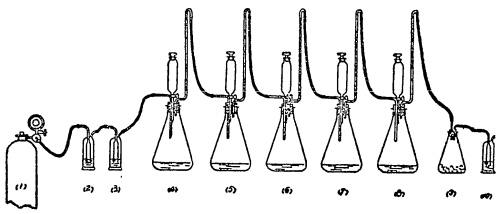
(三)錫

甲、焦硫酸鉀熔融法(快速法)

1.儀器：裝置如圖。

圖中：

(1)爲附有減压活門的二氧化碳鋼筒或二氧化碳發生

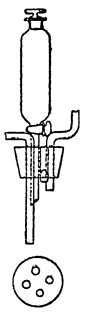


器。

(2)爲盛有硫酸銅—氯化亞錫溶液的洗氣瓶。

(3)爲盛有焦性沒食子酸—氫氧化鉀溶液的洗氣瓶。

(4)(5)(6)(7)(8)爲盛試液的廣口錐形瓶(亦即反应瓶)，瓶上附有四孔橡皮塞，其中第一孔爲二氧化碳入口处，第二孔上裝置小型分液漏斗，第三孔插一根長約30厘米的空氣冷凝管亦爲二氧化碳出口处，第四孔上塞一玻璃塞，玻璃塞从孔的底下塞入，滴定時滴定管从此孔的上面插入，玻璃塞隨即落入瓶內，反应瓶同時串联最多可至8個。



(9)爲普通錐形瓶，內盛石灰石，当氣体倒流時能与封閉瓶抽來的鹽酸作用發生二氧化碳氣体而防止空氣侵入。

(10)爲空氣封閉瓶，內盛鹽酸(1:1)。

2.試劑

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）焦硫酸鉀。

（2）酒石酸溶液（5％）。

（3）酒石酸洗液（1％）。

（4）氨洗液(1:9)。

（5）过氧化鈉。

（6）濃鹽酸(比重 1.19)。

（7）鉛片：金屬鉛片，大小为 500×10×0.5 毫米。

（8）硫酸銅—氯化亞錫溶液：溶解 20 克氯化亞錫于 50毫升濃鹽酸中，用蒸餾水稀釋至 100 毫升，將所得溶液 10 毫升加入 100 毫升硫酸銅溶液（10％）內，混匀备用。

（9）焦性沒食子酸—氫氧化鉀溶液：2 克焦性沒食子酸和 2 克氫氧化鉀溶解于 100 毫升蒸餾水中。

(10 澱粉溶液(0.5％)：新配制的。

(11)碘标准溶液(N/20)：取碘 13 克和碘化鉀 40 克于研缽內，加蒸餾水 30 毫升，研磨至完全溶解，略加稀釋，用塞有玻璃絲的漏斗过濾，用盛有 2 升甫經煮沸而且通入二氧化碳進行冷却的蒸餾水的棕色瓶承接濾液，混匀。用下述方法确定准确濃度：

称取純錫 0.2 克（准确至 0.0002 克）于 250 毫升燒杯中，加 50 毫升濃鹽酸，微热使其溶解，傾入 500 毫升量瓶中，用蒸餾水稀釋至标綫。用吸移管吸出此溶液 50 毫升，注入 500 毫升的定錫錐形瓶內，加 5 毫升氯化鉄溶液（1％）和 30 毫升濃鹽酸，再蒸餾水稀釋至 150 毫升，按測定試样的操作程序用鉛片还原后，用碘标准溶液滴定。按下式計算碘标准溶液的濃度：

$$C=\frac{W}{10\times V}$$

式中：C——每毫升碘標準溶液相当於錫的克數；

W——所取錫的克數；

V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數。

3.操作程序

称取試樣約 3 克（準確至 0.001 克）於 50 毫升磁坩堝內，坩堝內預先加有 20 克熔融过並冷却的焦硫酸鉀，加蓋，徐徐加熱至焦硫酸鉀熔融，繼續加熱至試樣分解完全（約需 1 小時左右）。停止加熱，冷却，並用400毫升酒石酸溶液加熱浸出熔融物，过濾，先用酒石酸洗液洗滌 5—6 次，再用熱氨洗液(1:9)洗滌 5—6 次。

將濾紙和殘渣在藍鉄坩堝內灰化，加入 3 克过氧化鈉，加熱熔融，紅熱數分鐘，使二氧化錫脈石完全分解。冷却後用蒸餾水浸出熔融物，移入 500 毫升的定錫錐形瓶內，用鹽酸酸化，再加 35 毫升过量的濃鹽酸，用蒸餾水稀釋至 150 毫升，加入鉛片。將錐形瓶与整套定錫裝置相連接，通入二氧化碳氣体使裝置中存留空氣驅尽，然後將溶液微微煮沸至鉄还原後（溶液呈無色）繼續微沸 40—60 分鐘，停止加熱，用冰水將溶液冷却至約 10°C。通过分液漏斗加入 5 毫升澱粉溶液，立即用碘標準溶液滴定。方法是將滴定管的頂端插入塞有玻璃塞的第四孔，玻璃塞即被頂去，同時孔眼立被滴定管的頂端所封閉，滴入碘液至溶液呈淺藍色不消失爲止。在整個操作过程中二氧化碳氣体須自始至終通着。按下式計算錫的百分率：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$錫(Sn)\% = \frac{C \times V}{W} \times 100$$

式中：C——每毫升碘標準溶液相当於錫的克數；

V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數；

W——試樣克數。

用上述方法測定錫，含量在0.20%以下時，平行試驗結果容許差爲0.02%；在0.20%以上時容許差爲0.04%。

[註] 1.藍鉄坩堝的製備方法如下：小心用鹽酸(1:5)除去鉄坩堝上的鉄銹，用水洗淨，投入1毫升濃硝酸和100毫升硫酸(1:19)的混和液內，浸泡5—6分鐘，取出後用水洗滌擦乾，在蒙焊爐開口处乾燥1—2分鐘，再在450—500℃溫度下灼燒5—7分鐘即可应用。

2.用焦硫酸鉀分解試樣，若熔融一次不完全時，須將氨水处理後的殘渣，置入原磁坩堝中，經灼燒後，用少量焦硫酸鉀再熔融一次，因殘渣中如有少量鎢分離不淨，將使溶液最後还原時呈藍色，影响終點的觀察。

3.如果錫的含量很少時，在滴定結果上引起很大誤差，差誤是由鉄坩堝和試劑(过氧化鈉、鉛片等)中的雜質引起，所以必須按照上述分析方法以同樣的試劑數量和操作進行空白試驗。注意空白試驗所消耗的碘液不应超过0.1毫升，空白試驗所消耗的碘液过多時，即表示不能採用此坩堝或試劑。

乙、酸溶解法(評議法)

1.儀器：同焦硫酸鉀熔融法的儀器。

2.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。

(2)濃硝酸(比重1.42)。

(3)鹽酸洗液(2:98)。

(4)氨水(1:1)。

(5)氨洗液(1:9)：每100毫升洗液中加2克硝酸銨。

(6)氫氧化鈉。

(7)酒石酸。

(8)硫化氫洗液：溶解10克酒石酸和10克硫酸銨於1升蒸餾水中，通以硫化氫使飽和。

(9)过氧化鈉。

(10)鉛片：金屬鉛片，大小爲500×10×0.5毫米。

(11)硫酸銅—氯化亞錫溶液：溶解20克氯化亞錫於50毫升濃鹽酸內，用蒸餾水稀釋至100毫升。將所得溶液10毫升加入100毫升硫酸銅溶液(10%)內，混勻備用。

(12)澱粉溶液(0.5%)：新配製的。

(13)碘標準溶液：同焦硫酸鉀熔融法試劑的(11)項。

3.操作程序

称取試樣約3克(準確至0.001克)於400毫升燒杯中，加100毫升濃鹽酸，在70℃的溫度下处理1.5—2小時，处理時常用玻璃棒攪拌，用緻密濾紙將澄清液濾除。於留有殘渣的燒杯中再加70毫升濃鹽酸，加熱处理1小時後，小心加20毫升濃硝酸，俟劇烈反应停止後，煮沸5—15分鐘。加入100毫升熱蒸餾水，俟沉澱下降於杯底後，將溶液傾入上次用过的濾紙上，尽量使沉澱不移到濾紙上，以傾瀉法用鹽酸洗液洗滌2次。加數滴鹽酸和25—30毫升氨水(1:1)於燒杯中，在水浴上加熱數分鐘，使鎢酸溶解。用以上用过的濾紙过濾，用熱氨洗液洗滌殘渣，

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

並將殘渣完全移到濾紙上。

將濾紙同殘渣(二氧化錫脈石和一小部分未溶解的鎢錳鉄礦)小心在藍鉄坩堝中灰化,加4克氫氧化鈉熔融,熔融時將坩堝轉動,使附在坩堝底和壁上的顆粒都能充分地与熔劑接觸。冷却後將坩堝放在250毫升的燒杯內,用100毫升蒸餾水加熱浸出熔融物,坩堝經洗滌後取出。稀釋溶液至200毫升,加10克酒石酸和5毫升硫酸(1:1),加熱至70°C,通入硫化氫至鉄还原和硫化錫完全沉澱爲止。

將溶液过濾,用新製備的硫化氫洗液洗滌5—6次。將濾紙同沉澱烘乾,小心在藍鉄坩堝中灰化。用3克过氧化鈉熔融。冷却後用蒸餾水浸出熔融物,用鹽酸酸化。傾溶液入定錫錐形瓶中,加35毫升濃鹽酸並用蒸餾水稀釋至150毫升,按焦硫酸鉀熔融法同樣操作。用鉛片还原後,用碘標準溶液滴定。

按焦硫酸鉀熔融法的公式計算錫的百分率。

平行試驗結果容許差的規定,同焦硫酸鉀熔融法。

註 參閱焦硫酸鉀熔融法的附註1和3。

(四)砷

甲、比色法(適用於含砷在0.18%以下的試樣)

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。

(2)氯酸鉀。

(3)硫酸銅溶液(1%)。

(4)卑磷酸鈣溶液:15克卑磷酸鈣溶解於50毫升鹽酸(1:1)內,須当天配製,隔日不能再用。

(5)氯化鉄。

(6)鎢酸鈉。

(7)砷標準溶液(0.1毫克/毫升):称取0.1320克(準確至0.0002克)三氧化砷,加5毫升氫氧化鈉溶液(10%),加熱溶解,將溶液傾入1升的量瓶內,用鹽酸(1:1)洗滌燒杯,加入1克氯酸鉀,用鹽酸(1:1)稀釋至標綫。

2.操作程序

称取試樣約1克(準確至0.001克)於250毫升錐形瓶內,加30毫升濃鹽酸。另称取1克氯酸鉀,先加少許於錐形瓶中,用一小漏斗蓋於瓶口,在水浴上加熱,時時搖動以免結塊。加熱時繼續加入上述剩餘的氯酸鉀,使整個分解过程中,不斷有氯氣發生。加熱1.5—2小時後,無論試樣是否分解完全,均停止加熱。冷却後,將溶液連同沉澱傾入100毫升量瓶內,錐形瓶用鹽酸(1:1)洗滌並用此濃度的酸稀釋至標綫。混匀後使靜置。用吸移管吸出10毫升澄清液(必要時用乾濾紙过濾)於50毫升燒杯內(保留剩餘溶液,以備在含砷量高時作滴定用)。加2毫升硫酸銅溶液和5毫升卑磷酸鈣溶液,適当加熱7—10分鐘使溶液恰至沸騰,再保持微沸2—3分鐘。在此情況下砷被析出而成肉桂色的膠体溶液。

冷却後,將溶液移入30毫升的比色管內,以少量鹽酸(1:1)洗滌燒杯,並用此酸稀釋至20毫升。將此試液与同時用下列方法配製的級差色的膠体溶液進行比濁。

称取0.5克鎢酸鈉和0.15克氯化鉄(分析鎢酸鈣礦時不用氯化鉄)於250毫升的錐形瓶中,加30毫升濃鹽酸和1克氯酸鉀与試樣同樣处理,最後亦稀釋至100毫

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

升。取 10 毫升澄清液 3 份各注入 50 毫升的燒杯中，分別加 0.5、1.0 和 1.5 毫升砷 標準 溶液，再各加 2 毫升硫酸銅溶液和 5 毫升卑磷酸鈣溶液，按处理 試液 方法同樣处理。与試液比較可找出試液含砷的大約數字，再配製与此數字相近的 5 個級差色膠体 溶液，每一 級差爲 0.1 毫升的砷標準溶液，作精密的比較，確定試樣的含砷量。按下式計算砷的百分率：

$$砷(As)\% = \frac{V \times 0.0001 \times 10}{W} \times 100$$

式中：V——与試液濁度相同的標準膠体溶液所耗砷標準溶液的毫升數；

W——試樣克數；

0.0001——每毫升砷標準溶液含砷的克數；

10——量瓶容積与所取試液体積的比數。

平行試驗結果容許差爲0.01%。

[註] 含砷量低於0.01%時，可適当增加試樣的重量。

乙、容量法(適用於含砷在0.18%以上的試樣)

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。

(2)氯酸鉀。

(3)硫酸銅。

(4)卑磷酸鈣或卑磷酸鈉。

(5)卑磷酸鹽洗液：0.5 克試劑 溶於 100 毫升 的鹽酸(1:1)中。

(6)氯化銨洗液(5%)：100毫升蒸餾水中含 5 克氯化銨。

(7)碳酸氫鈉溶液(飽和溶液)：每升溶液內加10毫升澱粉溶液，并滴加碘溶液至呈淺藍色。

(8)亞砷酸标准溶液(N/50)：称取 0.99 克(准确至 0.0002 克)純三氧化砷于一小燒杯中，加 10 毫升氫氧化鈉溶液(10%)，微热使溶解，傾入 1 升量瓶中，用蒸餾水稀釋至約 500 毫升，以酚酞为指示剂，用硫酸(1:9)中和，加入 40 克碳酸氫鈉，攪拌至完全溶解，用蒸餾水稀釋至标綫。按下式計算亞砷酸标准溶液的規定濃度(N)：

$$N = \frac{W}{0.04945 \times 1000}$$

式中 W——所取三氧化砷的克数；

0.04945——三氧化砷(As_2O_3)的毫(克)当量；

1000——量瓶容積的毫升数。

(9)碘标准溶液(N/50)：称取 2.6 克碘和 8.5 克碘化鉀于一玻璃研鉢中，加 10 毫升蒸餾水，研磨至碘完全溶解，稀釋后用塞有玻璃絲的漏斗过濾，最后稀釋至 1 升，儲于棕色瓶中。用下法确定碘标准溶液的准确濃度：

用滴定管取出亞砷酸标准溶液約 25 毫升，加25 毫升蒸餾水、2 克碳酸氫鈉及 3 毫升澱粉溶液，用碘标准溶液滴定至呈淺藍色不消失为止。按下式計算碘标准溶液的規定濃度(N_1)：

$$N_1 = \frac{V \times N}{V_1}$$

式中：V——所取亞砷酸标准溶液的毫升数；

N——亞砷酸标准溶液的規定濃度；

V_1——滴定所耗碘标准溶液的毫升数。

(未)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(10)澱粉溶液(0.5%):新配制的。

(11)紙漿:將切細的定量濾紙在含有 1—2 毫升溴水的 100 毫升鹽酸(1:1)中煮沸,俟纖維松散后,以傾瀉法用蒸餾水洗滌数次,并貯于盛有蒸餾水的瓶中。

2.操作程序

称取試样約 1 克(准确至 0.001 克),完全按前述比濁法用濃鹽酸和氯酸鉀進行分解,最后亦在量瓶中稀釋成 100 毫升。吸取澄清試液 50 毫升(必要时用干濾紙过濾)放入接有冷凝管的 500 毫升磨砂塞錐形瓶內,加 25 毫升鹽酸(1:1)及 0.5 克硫酸銅,再加卑磷酸鈣,每次加 0.5—0.6 克,直至溶液无色(每次加入卑磷酸鈣后須搖盪并靜置 1—2 分鐘),然后再加 2 克过量,裝上冷凝管(亦可用一根長約 1 米的玻璃管代替),煮沸約 40 分鐘,使砷的沉澱凝結。冷却至常温,用塞有紙漿的漏斗过濾。

准备漏斗的方法如下:用手指塞住長管漏斗的一端,使管和漏斗的下端充滿水,注意不使管中留有气泡,然后將稍大于漏斗管的紙漿团投入漏斗中,使水由漏斗慢慢流下,这样紙漿便陷入漏斗下部,須注意使漏斗管中保持有液柱。

以卑磷酸鹽洗液將沉澱及錐形瓶洗滌 3 次,再用氯化銨洗液洗滌 5 次。用玻璃棒將沉澱及紙漿一併移入原燒瓶中,將殘留在漏斗壁上的砷素用一小塊濾紙拭淨加入。

于錐形瓶中加入 15 毫升碳酸氫鈉溶液,并由滴定管加入10—20毫升碘标准溶液,用塞子塞緊瓶口,輕微搖

盪並靜置 2 — 3 分鐘至砷素完全溶解爲止。取出瓶塞用碳酸氫鈉溶液稀釋至 75—100 毫升,用亞砷酸標準溶液滴定,接近終點時,加入 3 毫升澱粉溶液,再繼續滴定至溶液及紙漿褪色後,加 2 — 3 毫升过量,再用碘標準溶液滴定至呈藍色不消失爲止。按下式計算砷的百分率:

$$砷(As)\% = \frac{(V_1N_1 - VN) \times 0.015 \times 2}{W} \times 100$$

式中:V_1——滴定所耗碘標準溶液的總毫升數;

V——滴定所耗亞砷酸標準溶液的毫升數;

N_1——碘標準溶液的規定濃度;

N——亞砷酸標準溶液的規定濃度;

W——試樣克數;

0.015——砷的毫(克)当量;

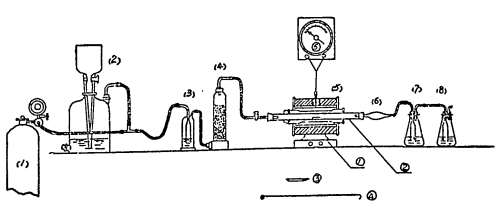
2——量瓶容積与所取試液体積的比數。

平行試驗結果容許差为0.01%。

(五)硫

甲、燃燒—容量法(快速法)

1.儀器:裝置如圖。



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

圖中：

（1）爲氧氣筒附減压活門。

（2）爲蓄氣瓶，作爲緩和氧氣氣流用。

（3）爲洗瓶，內盛濃硫酸約深30—40毫米，瓶內細管用以防止硫酸逆流，側管与乾燥塔相連。

（4）爲乾燥塔，下盛無水氯化鈣，上盛苏打石棉，中隔玻璃絲，用橡皮管自塔頂与燃燒管的散熱玻璃管相接。

（5）爲平臥或管式燃燒爐，能供給的熱度不低於1000°C，其附件如下：

①爲變阻器，用以調節燃燒爐的温度。

②爲石英燃燒管，管長約 600 毫米，內徑爲 20 毫米，使用前应將燃燒管全部灼燒一次，或於使用前用軟鉄絲刷擦淨，此外尚应檢查是否嚴密不漏氣。燃燒管的兩端用大小合適的橡皮塞塞住，於塞孔中插以散熱管，管上套以橡皮管，使燃燒管与球形管（6）及乾燥塔（4）相連接。

③爲燃燒舟，係用無釉磁質製成，根據試樣重量的多寡而使用不同大小的燃燒舟，爲延長燃燒舟的使用期，可將盛試樣的燃燒舟置於另一灼燒过的燃燒舟內，再推入燃燒管中一併燃燒。

燃燒舟在使用前需通氧氣灼燒一次，灼燒的温度应与燃燒測定時同。灼燒後的燃燒舟应放置在乾燥器中，乾燥器的蓋边不得塗以凡士林或其他類似的物質。

④爲推入或拉出燃燒舟所用的長鈎，係用粗紫銅絲製成。

⑤爲電熱偶高温計。

（6）爲球形管（或 U 形管），內盛玻璃絲用以阻留氣流所帶出的固体物。球形管的他端接吸收瓶的導管。球形管及玻璃絲等均应乾燥。

（7）（8）爲兩個串联的錐形瓶，作爲吸收瓶用，吸收瓶的導管的尾端爲中空的玻璃球，附有逸散氣体的細孔多個。

2.試劑

（1）碘標準溶液（N/50）：称碘 2.6 克及 15 克碘化鉀於玻璃研缽中，加蒸餾水 20 毫升，研磨至碘完全溶解，稀釋後用塞有玻璃絲的漏斗过濾，以蒸餾水稀釋至 1 升，貯於棕色瓶中。該項溶液的準確濃度須燃燒鎢精礦標準樣品確定之，燃燒的條件与測定試樣時完全相同，標準樣品的选擇应儘可能使其含硫量及其他成分与試樣相接近，燃燒後按下式計算每毫升碘標準溶液相当於硫的克數（C）：

$$C=\frac{A\times W}{V\times 100}$$

式中：A——鎢精礦標準樣品中含硫的百分率；

W——鎢精礦標準樣品克數；

V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數。

（2）硫代硫酸鈉標準溶液（N/50）：称取硫代硫酸鈉（$Na_2S_2O_3\cdot 5H_2O$）5 克，溶解於 1 升甫經煮沸而後冷却的蒸餾水中，加 0.1 克碳酸鈉，混和均匀。若條件許可則放置 7—10 日後再使用。用下述方法確定其準確濃度：

用滴定管取出此溶液約 40 毫升，放於 250 毫升

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

錐形瓶中，加3毫升澱粉溶液，用上述碘標準溶液滴定至溶液呈淺藍色爲止。按下式計算每毫升硫代硫酸鈉標準溶液相当於碘標準溶液毫升數的比例係數(K)。

$$K=\frac{V}{V_1}$$

式中：V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數；

V_1——所取硫代硫酸鈉標準溶液的毫升數。

(3)澱粉溶液(0.5%)：新配製的。

(4)濃鹽酸(比重1.19)。

3.操作程序

俟一切儀器裝置就緒後，檢查所用燃燒管是否含有揮發性物質(指还原物質)。檢查方法：接通電路，使爐燃燒至達850—900°C時，將燃燒管的管口用塞塞住。加150毫升蒸餾水、3毫升澱粉溶液及1—2滴濃鹽酸於第一吸收瓶(7)中，將活塞轉開，輸入氧氣，用滴定管滴入碘標準溶液數滴至溶液呈淺藍色。設氧氣的通過氣流通过数分鐘後，吸收器內溶液的顏色迅速消退，則係管內有与碘作反应的还原物質排出，此時应不斷通氧氣，再加碘液滴於吸收器中，繼續燃燒至溶液的淺藍色不退爲止。

[illegible]燃燒1克鎢精礦標準樣品，以檢驗儀器的可[illegible]先將輸氧氣管的活塞關閉，拔開燃燒管的前端[illegible]氣流入的一端)的橡皮塞，用鈎子將盛有標準樣[illegible]標磁舟推入至燃燒管的中心处，立刻將管口塞住，[illegible]，輸入氧氣，輸氧的速度以每分鐘1100毫升[illegible]，并輸入氧氣之前吸收瓶(7)中已預先加入150毫

升蒸餾水、3毫升澱粉溶液、1—2滴鹽酸及若干毫升碘標準溶液(相当於含硫的理論值)；吸收瓶(8)中也預先加入上述同量的蒸餾水、鹽酸、澱粉溶液等及相当於吸收瓶(7)中所用十分之一毫升數的碘標準溶液。俟氧氣輸入5分鐘後將吸收瓶(7)及(8)取下，將兩吸收瓶中溶液迅速合併於一錐形瓶中，並以少量蒸餾水洗滌吸收瓶。即以硫代硫酸鈉標準溶液滴定至溶液的藍色消失爲止。

設用標準樣品測定硫能得到滿意結果時，即可完全按照上述操作程序称取試樣1克進行測定。按下式計算硫的百分率：

$$\text{硫(S)}\%=\frac{(V-V_1K)C}{W}\times 100$$

式中：V——所加碘標準溶液的總毫升數；

V_1——滴定过量碘所耗硫代硫酸鈉標準溶液的毫升數；

K——每毫升硫代硫酸鈉標準溶液相当於碘標準溶液毫升數的比例係數；

C——每毫升碘標準溶液相当於硫的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.1%。

乙、重量法(評議法)

1.試劑

(1)混和熔劑：將3份無水碳酸鈉和2份氧化鋅混勻後備用。

(2)乙醇或过氧化氫(3%)。

(3)檸檬酸溶液(50%)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（4）甲基橙指示劑(0.1%)。
（5）濃鹽酸(比重1.19)。
（6）氯化鋇溶液(10%)。
（7）氨水(1:1)。
（8）無水碳酸鈉。
（9）碳酸鈉洗液(1%)。
(10)鹽酸(1:1)。
(11)鹽酸洗液(2:98)。
(12)硫酸(1:1)。

2.操作程序

稱取試樣約 1.25 克(準確至0.0002克)於磁坩堝內，加 5 克混和熔劑，混勻後，再蓋一層 混和 熔劑。在蒙焊爐內於 750—800°C 灼燒40—45 分鐘，冷却至70—80°C，將坩堝浸入盛有 200 毫升熱蒸 餾水 的燒 杯中，浸 35—40 分鐘後，取出坩堝，用蒸餾水冲洗，洗液收 集於原燒杯內。若熔融物未全部脫離坩堝，則用玻棒將其撥下，在不停攪拌下，將溶液煮沸 2 — 3 分鐘，然後冷却。

若溶液呈綠或紫紅色，則加幾毫升乙醇或 幾滴 过氧化氫並煮沸至溶液褪色。

將溶液連同殘渣傾入 250 毫升量瓶內，加蒸 餾水 至標綫，混勻。

俟溶液澄清後，用乾濾紙过濾，以乾燒杯 收集 濾液，此時濾液应清澈透明。

用吸移管吸出 200 毫升濾液，注入 400 毫升燒杯內，蓋以錶玻璃，加 10 毫升檸檬酸溶液及 2 — 3 滴甲基橙指示劑，用濃鹽酸中和後，再加 1 毫升过量。

將溶液加熱至沸，加15—20毫升熱氯化鋇溶液，煮沸

2 — 3 分鐘後，靜置 4 小時(最好过夜)。

用緻密濾紙过濾，以熱蒸餾水洗 7 — 8 次，繼用加熱至 35—40°C 的氨水(1:1)洗 4 — 5 次，再用熱蒸 餾水洗 2 — 3 次。

將濾紙連同沉澱置於已知重量的磁坩堝中，灰化後，於 500—600°C 灼燒至恒重。所用試劑須按同樣操作進行空白試驗。按下式計算硫的百分率：

$$硫(S)\% = \frac{G \times 0.1373 \times 1.25}{W} \times 100$$

式中：G——扣除空白試驗後硫酸鋇的克數；
0.1373——將硫酸鋇換算爲硫的係數；
1.25——量瓶容積与所取試液毫升數的比數；
W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.1%。

[註] 若灼燒所得的硫酸鋇含顯著的三氧化鎢或其它雜質時，則应按下述方法处理：

將灼燒过的硫酸鋇移入鉑坩堝內，加 3 克無水碳酸鈉並加熱熔融，用 80 毫升蒸餾水浸出熔融物。將溶液和碳酸鋇沉澱煮沸，过濾，用熱碳酸鈉洗液洗 8--10 次，於漏斗上加蓋錶玻璃，儘可能用少量鹽酸(1:1)溶解沉澱，用 300 毫升燒杯承接濾液，用熱蒸餾水洗液洗滌。以甲基橙爲指示劑，用氨水中和，加 2 毫升鹽酸(1:1)，用蒸餾水稀釋至 100 毫升，加熱至沸，滴加 3 毫升硫酸，煮沸2—3分鐘後靜置 4 小時(最好过夜)。过濾，用熱蒸餾水洗 10—12 次，然後按操作程序中的方法灼燒硫酸鋇和称重，並計算硫的百分率。

(六)氧化鎢

甲、過硫酸銨法

1.試劑

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）濃鹽酸（比重 1.19）。

（2）濃硝酸（比重 1.42）。

（3）硫酸（1:1）。

（4）焦磷酸鈉。

（5）硝酸銀溶液（1 %）。

（6）过硫酸銨溶液（30%）：新配製的。

（7）二苯胺硫酸指示劑（1 %）：將 200 毫升濃硫酸加熱至硫酸烟發生，以驅除微量的硝酸，冷却，加入2克二苯胺使溶解。

（8）硫酸亞鉄銨標準溶液（N/10）：將 40 克硫酸亞鉄銨結晶 [$FeSO_4 \cdot (NH_4)_2SO_4 \cdot 6H_2O$] 溶於 1 升 硫酸（5:95）中，用 N/10 高錳酸鉀標準溶液（配製及標定方法同檢 1 号錳礦中鉄測定用試劑的（6）項）標定並按下式計算其規定濃度（N）：

$$N=\frac{V_1N_1}{V}$$

式中：V_1——滴定所耗高 錳酸鉀 標準溶液的毫升數；

V——所取硫酸亞鉄銨標準溶液的毫升數；

N_1——高錳酸鉀標準溶液的規定濃度。

2.操作程序

称取試樣約 0.5 克（準確至0.0002克）於 400 毫升燒杯中，先用濃鹽酸繼用濃硝酸按測定 三氧化鎢的方法分解試樣。蒸發溶液至 10—15 毫升，冷却後加 10 毫升硫酸（1:1）蒸發至有硫酸烟發生，冷却。加 10 毫升蒸餾水再蒸發至有硫酸烟發生。冷却後稍稀釋，傾入 250 毫升量瓶內，用蒸餾水稀釋至標綫，混勻，用乾濾紙过濾。

用吸移管吸出濾液 50 毫升于 250 毫升錐形瓶中，加 8 毫升硫酸（1:1）、150毫升蒸餾水、8 克焦磷酸鈉和 5 毫升硝酸銀溶液。將溶液加热至 80—90°C，加 10 毫升过硫酸銨溶液，靜置 2—3 分鐘，然后煮沸10分鐘，在水流下冷却，用硫酸亞鉄銨标准溶液滴定至溶液呈微紫色，加 2 滴二苯胺硫酸指示剂，再繼續滴定至溶液由紫色轉变为亮綠色为止。按下式計算氧化錳的百分率：

$$\text{氧化錳(MnO)\%}=\frac{V\times N\times 0.0142\times 5}{W}\times 100$$

式中：V——滴定所耗硫酸亞鉄銨标准溶液的毫升數；

N——硫酸亞鉄銨标准溶液的規定濃度；

0.0142——氧化錳的毫（克）当量；

W——試样克数；

5——量瓶容積与所取試液体積的比数。

平行試驗結果容許差为 0.3%。

乙、鉍酸鈉法

1.試剂

（1）濃鹽酸（比重 1.19）。

（2）濃硝酸（比重 1.42）。

（3）硫酸（1:1）。

（4）鉍酸鈉。

（5）亞硫酸溶液（6%）：卽飽和溶液。

（6）硝酸洗液（3:97）：將濃硝酸煮沸驅除氮的氧化物，冷却后稀釋，加少許鉍酸鈉，靜置，取澄清液备用。

（7）磷酸（比重 1.7）。

（8）硫酸亞鉄銨标准溶液（N/10）：配制及标定方法同檢 1 号錳礦中总錳量測定用試剂的（7）項。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（9）高錳酸鉀标准溶液（N/10）：配制及标定方法同檢1号鎢礦中鉄測定用試剂的（6）項。

2.操作程序

称取試样 0.3—0.4 克（准确至 0.0002 克），先用濃鹽酸繼用濃硝酸按測定三氧化鎢的方法分解試样。蒸發溶液至10—15毫升后，冷却，加入10毫升硫酸（1:1），再蒸發至有硫酸烟發出。加入 25 毫升硝酸（1:4），微热过濾，用 70 毫升硝酸（3:97）分多次洗滌燒杯、濾紙和沉澱。于濾液中加入 20 毫升濃硝酸，煮沸以驅除氮的氧化物，稍冷，加 0.5 克鉍酸鈉，繼續煮沸 2—3 分鐘。此时必有一部分褐色氧化錳析出，滴入亞硫酸，使其分解，再煮沸 3 分鐘。冷却至 10—15°C，加入 2 克鉍酸鈉，剧搖后靜置 1 分鐘。傾入 50 毫升硝酸洗液，立即用事先經高錳酸鉀溶液及硝酸洗液冲洗过的細孔熔結玻璃板漏斗过濾，用硝酸洗液洗滌至洗液不呈紅色为止。于濾液中加入 2 毫升磷酸及过量的硫酸亞鉄銨标准溶液，立即用高錳酸鉀标准溶液滴定至溶液呈穩定粉紅色歷 1 分鐘不消失为止。按下式計算氧化錳的百分率：

$$\text{氧化錳(MnO)\%} = \frac{(V_1K - V) \times N \times 0.0142}{W} \times 100$$

式中：V_1——所用硫酸亞鉄銨标准溶液的毫升数；

K——每毫升硫酸亞鉄銨标准溶液相当于高錳酸鉀标准溶液毫升数的比例系数；

V——滴定过量硫酸亞鉄銨标准溶液所耗的高錳酸鉀标准溶液的毫升数；

N——高錳酸鉀标准溶液的規定濃度；

W——試样克数；

（天）

0.0142——氧化錳（MnO）的毫（克）当量。

平行試驗結果容許差为 0.3%。

丙、比色法（适用于鎢酸鈣礦）

1.試剂

（1）濃鹽酸（比重 1.19）。

（2）濃硝酸（比重 1.42）。

（3）硫酸（1:1）。

（4）磷酸（比重 1.7）。

（5）硝酸銀溶液（1%）。

（6）过硫酸銨溶液（30%）：新配制的。

（7）高錳酸鉀标准溶液（N/100）：將上述鉍酸鈉法試剂中的高錳酸鉀标准溶液（N/10）用蒸餾水稀釋10倍。

2.操作程序

称取試样約 0.5 克（准确至 0.001 克）于 400 毫升燒杯內，按測定三氧化鎢的方法，先用濃鹽酸繼用濃硝酸分解試样。將溶液蒸發至 10—15 毫升，冷却后加 10 毫升硫酸（1.1），再蒸發至發生濃白烟。冷却，加10毫升蒸餾水再如法蒸發一次。冷却后略加稀釋，將溶液傾入250毫升量瓶內，用蒸餾水稀釋至标綫。混匀，用干燥濾紙过濾。用吸移管吸出濾液 50 毫升，注入 100 毫升燒杯中，加 2 毫升硫酸（1:1）。

同时于另一100毫升燒杯中，加 15 毫升濃鹽酸、2 毫升濃硝酸（相当于分解試样所用酸的五分之一）和 4 毫升硫酸（1:1），蒸發至發生濃白烟。冷却，用少量蒸餾水冲洗燒杯內壁，再蒸至發生白烟。冷却后加入 45 毫升蒸餾水。

于上述的試液和空白溶液中各加入 5 毫升濃硝酸、

（天）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

5 毫升磷酸和 1 毫升硝酸銀溶液，加熱至沸，再各加入 10毫升过硫酸銨溶液，靜置 2—3 分鐘，再煮沸 1 分鐘，冷却，分別傾入兩個相同的比色管內。於空白溶液中用滴定管滴加高錳酸鉀標準溶液，每加一次均須混勻，直至空白溶液的色度与試液相同爲止。準確比色時，二溶液須稀釋至同体積。按下式計算氧化錳的百分率：

$$\text{氧化錳(MnO)}\% = \frac{V \times N \times 0.0142 \times 5}{W} \times 100$$

式中：V——与試液色度相同所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數；

N——高錳酸鉀標準溶液的規定濃度；

W——試樣克數；

0.0142——每毫升 1N 高錳酸鉀溶液相当於氧化錳(MnO)的克數；

5——量瓶容積与所取試液毫升數的比數。

用上述方法測定氧化錳，平行試驗結果相对差須不超过 10%。

(七)氧化矽

1.試劑

(1)焦硫酸鉀。

(2)草酸溶液(飽和溶液)。

(3)鹽酸(1:1)。

(4)氨水(1:1)。

(5)草酸洗液：1 克草酸溶於 100 毫升鹽酸(1:99)中。

(6)濃硫酸(比重1.84)。

(7)氫氟酸(40%)。

2.操作程序

称取試樣約 0.5 克(準確至 0.0002 克)於瓷坩堝內，加焦硫酸鉀 5 克，加熱熔融。俟試樣完全分解後，冷却，用含有 20 毫升草酸溶液和 5 毫升鹽酸 (1:1) 的 100—150 毫升蒸餾水，加熱浸出熔融物。加氨水至溶液呈碱性，再用鹽酸酸化至氫氧化鉄溶解，用定量濾紙过濾，先用草酸洗液洗滌，再用熱蒸餾水洗滌若干次。將濾紙和沉澱放入鉑坩堝內灰化，然後在 1100—1200°C 灼燒約 30 分鐘，冷却後称重。用蒸餾水潤濕殘渣，加入 2—3 滴濃硫酸和 2—3 毫升氫氟酸，徐徐蒸發至有硫酸烟發生，再昇高温度，驅尽硫酸，在 950°C 灼燒約 30 分鐘，冷却後称重。按下式計算氧化矽的百分率：

$$\text{氧化矽}(SiO_2)\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——硫酸及氫氟酸处理前鉑坩堝和殘渣的克數；

G_2——經硫酸及氫氟酸处理後鉑坩堝和殘餘物的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

[註] 分析鎢酸鈣礦時，应先用 80毫升濃鹽酸溶解試樣，蒸乾。加20毫升濃鹽酸，加熱，再加 80 毫升蒸餾水。过濾，尽量將沉澱移至漏斗上。於原燒杯中，加 2 克硝酸銨和 20 毫升氨水(1:3)，溶解杯壁上的鎢酸，加30毫升濃鹽酸，煮沸後，仍於原漏斗上过濾，用鹽酸(5:95)洗 2—3 次。將濾紙同沉澱置於瓷坩堝中，灰化後，加 5 克焦硫酸鉀熔融，以下手續按上述操作程序处理。

(八)磷

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1.試劑

（1）濃鹽酸(比重1.19)。

（2）濃硝酸(比重1.42)。

（3）硝酸銨。

（4）鹽酸洗液：5克硝酸銨溶於1升鹽酸(2:98)中。

（5）氨水(1:1)。

（6）氨洗液：10克氯化銨溶於1升氨水(3:97)中。

（7）溴化鉀。

（8）亞硫酸鈉。

（9）硝酸銨洗液：50克硝酸銨溶於1升硝酸(2:98)中。

（10）硝酸鉀洗液(2%)。

（11）鉬酸銨溶液：配製及標定方法同檢1号錳礦中磷測定用試劑的(7)項。

（12）酚酞指示劑：取0.2克酚酞溶於60毫升中性乙醇中，加蒸餾水稀釋至100毫升。

（13）氫氧化鈉標準溶液(N/10)：配製及標定方法同檢1号錳礦中磷測定用試劑的(9)項。

（14）硝酸標準溶液(N/10)：配製及標定方法同檢1号錳礦中磷測定用試劑的(10)項。

2.操作程序

称取試樣約3克(準確至0.001克)，用100毫升濃鹽酸按測定三氧化鎢的方法分解試樣。当鹽酸溶液蒸發至10毫升時，加25毫升濃硝酸，再蒸發至10毫升，然後加入10毫升濃鹽酸，蒸發至乾。用3—4毫升鹽酸(1:1)潤濕殘渣，加50毫升熱蒸餾水和0.1克硝酸銨，煮沸後过濾，用鹽酸洗液洗至無鉄離子反应爲止（用硫氰化銨試驗）。捨棄殘渣，將濾液煮沸，用微过量氨水(1:1)沉澱鉄、鋁、磷

等。在水浴上加熱至沉澱凝聚，过濾，用氨洗液洗淨沉澱後，用儘可能少量的熱鹽酸(1:1)溶解濾紙上的沉澱，以鹽酸酸化的熱蒸餾水洗滌濾紙。將溶液蒸發至15—20毫升，將1克溴化鉀和1克亞硫酸鈉分多次加入，蒸乾。用5毫升濃硝酸处理殘渣，在水浴上再蒸發至乾。

將殘渣溶解於50毫升硝酸(1:5)中。如有混濁生成且加熱不溶解，則用小号濾紙过濾，用10毫升硝酸(1:5)洗滌。於濾液中滴加氨水至有氫氧化物沉澱析出而不再溶解，以數滴硝酸將沉澱重新溶解。加熱至45—50°C，加入40毫升鉬酸銨溶液，攪拌5—10分鐘，靜置4小時，最好过夜。过濾，以硝酸銨洗液洗滌5—7次，然後用硝酸鉀洗液洗滌，至5毫升洗液和1滴氫氧化鈉溶液(N/10)反应使酚酞指示劑不褪色爲止。

移濾紙連同沉澱入原燒杯中，加氫氧化鈉標準溶液使黃色磷鉬酸銨溶解並加5毫升过量，以蒸餾水冲洗燒杯內壁，加2—3滴酚酞指示劑，用硝酸標準溶液滴定至紅色消失爲止。按下式計算磷的百分率：

$$磷(P)\% = \frac{(VN - V_1N_1) \times 0.00135}{W} \times 100$$

式中：V——氫氧化鈉標準溶液的毫升數；

N——氫氧化鈉標準溶液的規定濃度；

V_1——硝酸標準溶液的毫升數；

N_1——硝酸標準溶液的規定濃度；

0.00135——1毫(克)当量磷鉬酸銨含磷的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.003%。

[註] 必要時，鎢酸沉澱內所含微量磷应按下法收回：將鎢酸

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

沉澱連同濾紙置于100毫升燒杯內，加入30毫升濃氨水与2—3克氟化銨，置水浴上加热，俟鎢酸溶解后，將溶液过濾于另一潔淨燒杯內，以鹽酸(1:1)中和至呈微酸性，加入5克氟化銨，加热至沸，再加入5毫升氟化鎂溶液(10%)，迅速以冰水冷却，并加入相当于溶液体積九分之一的濃氨水，靜置过夜，將沉澱过濾，用氨水(1:9)徹底洗滌至无鎢的反应为止(用辛康寧溶液試驗)。將沉澱用極少量的鹽酸(1:1)溶解，并將溶液和含有主要磷量的氫氧化物的鹽酸溶液合併。

(九)銅

1.試剂

(1)濃硝酸(比重1.42)。

(2)濃氨水(比重0.90)。

(3)硫酸(1:1)。

(4)硫代硫酸鈉溶液(10%)。

(5)硫酸洗液(1:99)：用硫化氫飽和的。

(6)硫氰化鉀。

(7)醋酸(80%)。

(8)碘化鉀。

(9)澱粉溶液(0.5% ：新配制的。

(10)硫代硫酸鈉标准溶液(N/50)：配制及标定方法同檢2号鉄砂中銅測定用試剂的(12)項。

2.操作程序

称取試样約1克(准确至0.001克)于盖有表玻璃的250毫升燒杯中，用15—20毫升濃硝酸加热处理20分鐘，用10毫升硫酸(1:1)洗滌表玻璃，將溶液蒸發至發生濃白烟为止。冷却，用5毫升蒸餾水洗滌杯壁，再蒸發至發生濃白烟。冷却，小心加蒸餾水30毫升，加热过濾，用热蒸餾水

(天)

將燒杯、沉澱和濾紙洗滌数次。將溶液稀釋至 100—150毫升，煮沸，加入热的硫代硫酸鈉溶液(10%)至溶液无色后，再加5毫升过量，煮沸至沉澱完全凝聚。过濾，用硫酸洗液洗滌沉澱7—8次。將沉澱和濾紙在瓷坩堝內灼燒，灼燒温度不超过 500—600°C。將殘渣移入 100—150毫升的錐形瓶內，用10毫升硝酸(1:1)將其溶解，在沸水浴上蒸發至約0.5毫升，加20毫升蒸餾水，用氨水中和至稍呈碱性，煮沸以驅除过量的氨，加5毫升醋酸，冷却后加1克碘化鉀和3毫升澱粉溶液，从微量滴定管滴入硫代硫酸鈉标准溶液至藍色消失时为終点。按下式計算銅的百分率：

$$銅(Cu)\% = \frac{V \times C}{W} \times 100$$

式中：V——滴定所耗硫代硫酸鈉标准溶液的毫升数；

C——每毫升硫代硫酸鈉标准溶液相当于銅的克数；

W——試样克数。

平行試驗結果容許差为0.02%。

五、包裝条件

(一)每包以內外兩層袋皮为准。外層系麻袋，至少八成新不得有破損补綴及顯著腐蝕現象；內層襯袋須为清潔坚固的細布袋。

(二)麻袋之大小为 50×38 厘米，每袋裝精礦淨重不超过 50公斤。

(三)內層襯袋比外層麻袋至少長25厘米，內層布袋裝入精礦后將袋口剩余白布卷成三角形，外層麻袋封口时將边搭回緊貼白布袋，然后用坚固双麻繩縫口，亦要搭边紮牢

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

兩角，作爲提手。針角縫時裏七外八(十字式)。兩提手各用蔴繩繞三道，並將繩头挽緊。

(四)包裝外要潔淨，刷以明顯的標記、批号及重量等標識。

類 号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 4 号
19	鉬 精 礦	

一、本標準適用於輸出的鉬精礦。

二、品質條件

不規定。按貿易双方同意的品質條件進行檢驗。

[註] 1.一般檢驗項目以硫化鉬一項爲準。凡需要檢驗其他項目者，应於報驗時向商品檢驗局声明。

2.水分項目以外的品質檢驗結果，除合同另有規定者外，均依乾態計算。

三、揀樣办法

(一)數量

每批以不超过 30 噸爲一揀樣單位。按下述規定數量揀取大樣：

1.桶裝粉狀鉬精礦—按貨物件數每 5 桶抽取 1 桶，每桶中再按重量揀取二十分之一。

2.袋裝粉狀鉬精礦—按貨物件數每 10 袋抽揀 1 袋，每袋中再按重量揀取十分之一。

3.塊狀鉬精礦—按貨物件數每 10 件抽揀 1 件，取其全件。

(二)用具

1.鉄鏟。
2.鉄鎚。
3.鉄剪。
4.鉄扦。
5.鉄臼及鉄杵。
6.網眼篩：1 厘米見方孔篩。
7.厚布：二米見方。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年8月23日		1955年 7 月 1 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

8.盛樣器:

(1)磨砂塞廣口玻璃瓶,容量 500－1000 毫升。

(2)双層堅固牛皮紙袋,大小約 12×15 厘米。

(三)方法

按貨品不同塊粒及包裝情況分別用下述不同方法揀取樣品:

1.粉狀鉬精礦

(1)按規定數量揀取貨件,用鉄扦在取出的桶或袋中不同部位進行揀取。每取出一扦,立即將其中一小部分放入磨砂塞廣口玻璃瓶內,並塞好瓶塞,以免水分散失;其餘則放在清潔的鉄板或光滑的水泥地上。至取出的貨件全部揀樣完畢,玻璃瓶須立即封固,瓶中樣品備作水分測定用。所餘大樣按以下方法縮分。

(2)將所得大樣約 300 公斤(如貨重爲 30 噸),用"二開二合法"混和均匀,然後堆成一圓錐形,以四分法縮分直至約 10 公斤爲止。

(3)將所留樣品(約 10 公斤)置厚布上混和,並以四分法縮分直至約 1 公斤爲止。

(4)將所留樣品(約 1 公斤)繼續在厚布上混和,並用四分法分成二份,每份再用同法混和並分成二份,共得四份,任意取其二份分裝在二只牛皮紙袋中,携回檢驗。

2.塊狀鉬精礦

(1)按規定數量揀取貨件,全部啓開,傾出礦塊於鉄板或光滑水泥地上,稍加混和,立即取出一部(約 500 克)裝於磨砂塞廣口玻璃瓶中,作爲測定水分的樣品,瓶應立即封固。

(2)將樣品用"二開二合法"混和均匀,然後堆成圓錐形,用四分法縮分直至約 600 公斤爲止。

(3)將所留樣品(約 600 公斤)用鉄鎚擊碎至全部能通过 1 厘米見方孔篩(鉬精礦塊常因其帶靱性而不易被擊碎,遇此情况可用大鉄剪剪碎),用"二開二合法"充分混匀,然後堆成圓錐形,以四分法縮分直至約10公斤爲止。

(4)將所留樣品(約 10 公斤)置厚布上混和,並用四分法分成二份,每份再用同法混和並分成二份,共得四份,任意取其二份,分裝在二只牛皮紙袋中,携回檢驗。

[註] 1.參閱檢 3 号鎢精礦檢驗暫行標準中揀樣办法的附註 1—4。

2.商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲運情况不同或參照合同規定,酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

1.將揀回的粉狀樣品,在 110—120°C 的烘箱中烘乾。用磨碎机或鉄研缽磨細至全部通过 100 網眼篩(篩孔 0.147 毫米),用四分法分出約 20 克,置於 300°C 烘箱中烘乾 1 小時,移入乾燥器中冷却,作爲測定各項目用的試樣。

2.將揀回的塊狀樣品,用磨碎机或鉄研缽磨細至全部通过 10 網眼篩(篩孔 1.651 毫米),用四分法縮分,分出約 500 克樣品。繼續磨細,並在磨細过程中不斷用四分法縮分,至最後得約 20 克通过 100 網眼篩(篩孔 0.147 毫米)的樣品。置於 300°C 烘箱中烘乾 1 小時,移入乾燥器中冷却,作爲測定各項目用的試樣。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(一)水分(包括浮选油)

將旗回作測定水分用的樣品，迅速混匀，用四分法分出一部。称取粉狀鉬精礦約 5 克或塊狀鉬精礦約 20 克(均須準確至 0.001 克)於一適当大小的蒸發皿內，於 110—120°C 烘乾 30 分鐘，再於 290—310°C 烘乾 1 小時，移入乾燥器內冷却後称重。按下式計算水分(包括浮选油)的百分率：

$$\text{水分(包括浮选油)}\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中：G——烘乾後失重的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.3%。

(二)硫化鉬

1.試劑

(1)濃硝酸(比重 1.42)。

(2)濃硫酸(比重 1.84)。

(3)濃鹽酸(比重 1.19)。

(4)氨水(1:1)。

(5)鹽酸(1:1)。

(6)硫酸(1:2)。

(7)醋酸(80%)。

(8)氫氧化鈉。

(9)过氧化鈉。

(10)氯酸鉀。

(11)醋酸銨。

(12)氯化銨洗液(1%)：1 克氯化銨溶於 100 毫升氨水(1:99)。

(13)鹽酸洗液(1:99)。

(14)醋酸銨洗液(3%)。

(15)甲基紅指示劑：溶 0.1 克試劑於 60 毫升乙醇中，以蒸餾水稀釋至 100 毫升。

(16)單寧酸溶液(1%)：新配製的。

(17)醋酸鉛溶液(N/10)。

(18)硫酸銅溶液(2%)。

(19)硫脲溶液(10%)。

(20)鉄銨礬溶液(2%)。

(21)硫氰化銨溶液(25%)。

(22)鉬標準溶液：称取氧化鉬(MoO_3) 0.09 克(準確至 0.0002 克)溶解於 10 毫升氫氧化鈉溶液(10%)內，用蒸餾水稀釋至 1 升，混匀。每毫升該項溶液相当於 0.0001 克硫化鉬(MoS_2)。

2.操作程序

称取試樣 0.25—0.30 克(準確至 0.0002 克)，置於250毫升燒杯中，加入氯酸鉀飽和的濃硝酸 15—20 毫升，搖盪並放置 10 分鐘。再徐徐加熱使試樣分解，俟氮的氧化物停止發生後，加 10 毫升濃鹽酸，將溶液蒸發至近乾(如尙有黑色細粒存在，則再加氯酸鉀飽和的濃硝酸处理)。加入 10 毫升濃鹽酸並蒸發至約 5 毫升，加 50 毫升蒸餾水煮沸。不溶的殘渣不必过濾。加过量的氨水(1:1)使氫氧化鉄及氫氧化鋁沉澱，在水浴上加熱數分鐘，过濾，用氯化銨洗液洗 4—5 次，保存濾液。用少量(約 5毫升)熱鹽酸(1:1)溶解濾紙上的沉澱，用原來進行沉澱的燒杯承接濾液，濾紙用熱鹽酸洗液洗滌數次。將此溶液加熱，徐徐傾入盛有20毫升氨水(1:1)的燒杯中。傾入時用玻璃棒劇烈攪拌，用少許蒸餾水冲洗燒杯。在水浴上加熱數分鐘.

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

过濾。用氯化銨洗液洗滌數次，保留沉澱，作爲比色測定用。

將所得溶液与上述保留主液合併，稀釋至 350 毫升，以甲基紅作指示劑，用鹽酸(1:1)中和，然後再多加數滴。加 10 克醋酸銨，煮沸，於沸騰的溶液中用滴定管徐徐加入醋酸鉛溶液至析出的鉬酸鉛沉澱完全凝聚後，並將溶液 1 滴滴於塗有石臘薄層的白瓷板上不再与單寧酸溶液發生有橙色的斑點爲止。然後再加 1 毫升过量醋酸鉛溶液及 10 毫升醋酸，煮沸 15—20 分鐘至鉬酸鉛成結晶狀爲止。將熱溶液用緻密濾紙过濾，用熱醋酸銨溶液先以傾瀉法洗滌 2—3 次，再於濾紙上洗滌 4—5 次，將沉澱和濾紙移入已知重量的瓷坩堝中，烘乾、灰化，在 600°C 左右的温度下灼燒至恒重。

保留的沉澱可按下述方法進行比色測定：將濾紙連同不溶解殘渣和氫氧化鉄等沉澱放於磁坩堝中，在 100—110°C 烘乾。將烘乾的殘留物从濾紙上移入鉄坩堝中，濾紙在磁坩堝內灰化後一併移入鉄坩堝中。加入 1.5—2 克氫氧化鈉，先加微熱以驅除水分，繼在 550—600°C 熔融，冷却，用熱水浸出熔融物。如溶液呈綠色或紫色，可加入少許过氧化鈉，並煮沸數分鐘以分解过量的过氧化鈉。將溶液傾入 50 毫升量瓶內，冷却，用蒸餾水稀釋至標綫，混匀，按以下方法進行比色：

(1)鉛含量高於 2% 及氧化矽含量高於 20% 時：吸出溶液 25 毫升，注入 100 毫升瓷蒸發皿內，以石蕊紙爲指示劑，用硫酸(1:2)中和並加入 8 毫升过量，蒸發至發生白烟，冷却。加入 10 毫升蒸餾水，煮沸數分鐘，再冷至室温並放置 1—2 小時(此時如有硫酸鈉

析出，对以後比色測定並無妨礙)。濾去氧化矽和硫酸鉛沉澱，用少量硫酸酸化的蒸餾水洗滌 3—4 次，每次洗液的用量須不超过 2 毫升。將濾液及洗液收集於 30 毫升比色管內，加入 2 毫升硫酸銅溶液、6 毫升硫脲溶液和 1 毫升鉄銨礬溶液；每加一种試劑後，均須將溶液混匀。放置 5 分鐘後，加入 1.5 毫升硫氰化銨溶液，用蒸餾水稀釋至 30 毫升，混匀，10 分鐘後，与標準級差色液進行比色。

(2)鉛含量低於 2% 及氧化矽含量低於 20% 時：吸出溶液 5—10 毫升注入 30 毫升比色管中，按上法用硫酸中和並加入 8 毫升过量，冷至室温(15—20°C)，加入 2 毫升硫酸銅溶液、6 毫升硫脲溶液及 1 毫升鉄銨礬溶液，混匀，5 分鐘後加入 1.5 毫升硫氰化銨溶液，用蒸餾水稀釋至 30 毫升，10 分鐘後与標準級差色液進行比色。

標準級差色液須与試液同時配製，方法如下：於數支 30 毫升的比色管內加入不同毫升的鉬標準溶液，用硫酸(1:2)中和並加入 8 毫升过量，冷至室温(15—20°C)，加入 2 毫升硫酸銅溶液、6 毫升硫脲溶液及 1 毫升鉄銨礬溶液，混匀，5 分鐘後加入 1.5 毫升硫氰化銨溶液，用蒸餾水稀釋至 30 毫升。按下式計算硫化鉬的百分率：

$$\text{硫化鉬}(MoS_2)\% = \left(\frac{G \times 0.4360}{W} + \frac{V \times V_2 \times 0.0001}{W \times V_1}\right) \times 100$$

式中：G ——鉬酸鉛的克數；

0.4360——將鉬酸鉛換算爲硫化鉬的係數；

V ——与試液顏色相同的級差色液所耗鉬標

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

準溶液的毫升數;

V_1——所取試液的毫升數;

V_2——盛試液量瓶的毫升數;

0.0001——每毫升鉬標準溶液相当於硫化鉬(MoS_2)的克數;

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.5%。

(三)磷

1.試劑

(1)濃硝酸(比重1.42)。

(2)濃鹽酸(比重1.19)。

(3)氨水(1:1)。

(4)醋酸(80%)。

(5)硫氰化銨。

(6)溴化鉀。

(7)亞硫酸鈉。

(8)硝酸銨洗液:取50克硝酸銨溶於硝酸(2:98)中。

(9)硝酸鉀洗液(2%)。

(10)鹽酸洗液:1升蒸餾水中加20毫升濃鹽酸。

(11)單寧酸溶液(1%):新配製的。

(12)鉬酸銨溶液:配製方法同檢1号錳礦中磷測定用試劑的(7)項。

(13)酚酞指示劑:取0.2克酚酞溶於60毫升中性乙醇中,加蒸餾水稀釋至100毫升。

(14)氫氧化鈉標準溶液(N/10):配製及標定方法同檢1号錳礦中磷測定用試劑的(9)項。

(15)硝酸標準溶液(N/10):配製及標定方法同檢1号錳

礦中磷測定用試劑的(10)項。

2.操作程序

称取試樣約2克(準確至0.001克),用20毫升濃硝酸體以10毫升濃鹽酸按測定硫化鉬的方法处理。蒸發至近乾後,加50毫升蒸餾水,煮沸,將此溶液傾入盛有50毫升氨水(1:1)的燒杯中。傾入時劇烈攪拌,在水浴上加熱5—10分鐘,过濾,用熱硝酸銨洗液洗滌至不呈鉬的反应爲止(將濾下的洗液用醋酸酸化,取此溶液1滴在白瓷板上与單寧酸溶液相遇不生橙色斑點爲止)。

用盡少量鹽酸(1:1)溶解濾紙上的沉澱,用熱鹽酸洗液洗滌至不呈鉄離子反应爲止(以硫氰化銨試驗)。棄用熱氨水(1:10)洗滌濾紙上的殘渣以分解可能存在的磷鉬酸銨,濾液仍用原盛酸性溶液的燒杯承接。於此合併的溶液中將0.5克溴化鉀和0.5克亞硫酸鈉分多次加入,蒸乾,用5毫升濃硝酸处理殘渣,在水浴上再蒸發至乾。

將殘渣溶解於50毫升硝酸(1:5)中,如有混濁生成且加熱不溶解,則用小濾紙过濾,用10毫升硝酸(1:5)洗滌。於濾液中滴加氨水至有氫氧化物沉澱析出而不再溶解,以數滴硝酸將沉澱重新溶解。加熱至45—50°C,加入40毫升鉬酸銨溶液,攪拌5—10分鐘,靜置4小時(最好过夜)。过濾,以硝酸銨洗液洗滌5—7次,然後用硝酸鉀洗液洗滌,至5毫升洗液和1滴氫氧化鈉溶液(N/10)反应使酚酞指示劑不褪色爲止。

移濾紙連同沉澱入原燒杯中,加氫氧化鈉標準溶液使黃色磷鉬酸銨溶解並多加5毫升过量,以蒸餾水冲洗燒杯內壁,加2—3滴酚酞指示劑,用硝酸標準溶液滴定至紅色消失爲止。按下式計算磷的百分率:

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$磷(P)\% = \frac{(VN - V_1N_1) \times 0.00135}{W} \times 100$$

式中：V——所用氫氧化鈉標準溶液的毫升數；

N——氫氧化鈉標準溶液的規定濃度；

V_1——滴定所耗硝酸標準溶液的毫升數；

N_1——硝酸標準溶液的規定濃度；

W——試樣克數；

0.00135——1 毫(克)当量磷鉬酸銨含磷的克數。

平行試驗結果容許差爲 0.003%。

(四)銅

甲、比色法(適用於含銅量在 0.1%以下的試樣)

1.試劑

(1)濃硝酸(比重 1.42)。

(2)濃硫酸(比重 1.84)。

(3)硫酸洗液(1:99)。

(4)檸檬酸銨溶液(10%)。

(5)氨水(1:1)。

(6)吡啶(在 115—116°C 温度下蒸餾提純的)。

(7)硫氰化銨溶液：50 克硫氰化 銨溶於 100 毫升蒸餾水中。

(8)三氯甲烷。

(9)銅標準溶液 (0.1 毫克/毫升)：精 密 称 取 0.3928 克硫酸銅 ($CuSO_4 \cdot 5H_2O$)，以蒸餾水溶解後在量瓶中稀釋至 1 升。

2.操作程序

称取試樣約 0.5 克(準確至 0.0002 克)，置於 100 毫升的燒杯中，加濃硝酸 10 毫升，搖 盪 並放置 10 分鐘，

徐徐加熱使試樣分解，黃氣的氧化物停止發生後，稍冷却，加 2 毫升濃硫酸，加熱至發 生濃白煙爲止。冷却後小心以 20 毫升蒸餾水稀釋，加熱，用小型濾紙过濾，用熱硫酸洗液洗滌數次，濾液和洗液收集於 50 毫升量瓶中，用蒸餾水稀釋至標綫，並搖盪使混和均勻。

用吸移管吸出 10 毫升溶液，注 入 直徑 1.5 厘米、容量 30—40 毫升有磨砂塞的比色管中，加 1 毫升檸檬酸銨溶液，以石蕊紙爲指示劑 用 氨水(1:1)中和，再數滴硫酸(1:9)使溶液酸化，加 0.5 毫升吡啶和 1 毫升硫氰化銨溶液，混和後加入 5 毫升三氯甲烷並加以搖動，有銅存在時，三氯甲烷層呈現綠色，將三氯甲烷層的顏色与用下述方法製備的標準色液進行比色。

於同樣的比色管中，加入 10 毫升硫酸(1:24)及 1 毫升檸檬酸銨溶液，以石蕊紙爲指示劑用氨水(1:1)中和後，加數滴硫酸(1:9)使微呈酸性，加 0.5 毫升吡啶、1 毫升硫氰化銨溶液及 5 毫升三氯甲烷，用微 量滴定管滴入銅標準溶液，直至經过攪和後三氯甲烷層的色度与試液所生成的色度相同爲止。按下式計算銅的 百分率：

$$銅(Cu)\% = \frac{V \times 0.0001}{W} \times 100$$

式中：V——与試液色度相同的標準色液所含銅標準溶液的毫升數；

W——試樣克數；

0.0001——每毫升銅標準溶液含銅的克數。

平行試驗結果容許差爲0.01%。

乙、容量法(適用於含銅量在 0.1% 以上的試樣)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1.試剂

(1)濃硝酸(比重 1.42)。

(2)濃鹽酸(比重 1.19)。

(3)氫氧化鉀溶液(10%)。

(4)硫化鈉溶液(3%)。

(5)硫酸及过氧化氫混和液:使用時將 10 毫升过氧化氫溶液(3%)与 90 毫升硫酸(1:9)混和製成。

(6)硫酸洗液(1:99):用硫化氫飽和的。

(7)硫代硫酸鈉溶液(10%)。

(8)硝酸(1:1)。

(9)氨水(1:1)。

(10)醋酸(80%)。

(11)碘化鉀。

(12)硫氰化銨。

(13)澱粉溶液(0.5%):新配製的。

(14)硫代硫酸鈉標準溶液(N/50):配製及標定方法同檢 2 号鉄礦中銅測定用試劑的(12)項。

2.操作程序

称取試樣約 1 克(準確至 0.001 克),放入 250 毫升燒杯中,用 20 毫升濃硝酸,繼以 10 毫升濃鹽酸按測定硫化鉬含量的方法处理。最後蒸發溶液至 5—10 毫升,用蒸餾水稀釋至 50 毫升,加氫氧化鉀溶液至呈碱性,煮沸數分鐘,加數滴硫化鈉溶液以沉澱殘留於溶液中的銅鹽,过濾,用熱蒸餾水洗滌數次。用 50—60 毫升熱硫酸及过氧化氫混和液溶解沉澱,用 50—60 毫升熱硫酸洗液洗滌。將所得的溶液煮沸以驅除过量的过氧化氫,於沸溶液中,加入熱的硫代硫酸鈉溶液至試液無色

后,再加 5—10 毫升过量。煮沸至沉澱完全凝聚,过濾,用熱的硫酸洗液洗滌沉澱 5—6 次。

將沉澱和濾紙在瓷坩堝內灼燒,灼燒温度不超过 600°C。將殘渣移入 100—150 毫升錐形瓶內,用 10 毫升硝酸(1:1)將其溶解,在沸水浴上蒸發至約 0.5 毫升,加20毫升蒸餾水,用氨水(1:1)中和至稍呈碱性,煮沸以驅除过量的氨,加 5 毫升醋酸,冷却后加 1 克碘化鉀和 3 毫升澱粉溶液,用硫代硫酸鈉标准溶液滴定至藍色消失为止。按下式計算銅的百分率:

$$\text{銅}(Cu)\% = \frac{V \times C}{W} \times 100$$

式中:V——滴定所用硫代硫酸鈉标准溶液的毫升數;

C——每毫升硫代硫酸鈉标准溶液相当于銅的克數;

W——試样克數。

平行試驗結果容許差:銅含量 0.11—0.30% 时为 0.02%,銅含量 0.31—0.50%时为 0.05%。

(五)氧化矽

1.試剂

(1)濃硝酸(比重 1.42)。

(2)濃鹽酸(比重 1.19)。

(3)硫酸(1:1)。

(4)氫氟酸(40%)。

(5)氨水(1:1)。

(6)氯化銨洗液(1%):1克氯化銨溶于 100 毫升氨水(1:99)中。

(7)无水碳酸鈉。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（8）鹽酸(1:1)。

（9）鹽酸洗液(2:98)。

2.操作程序

称取試樣約 0.5 克(準確至 0.0002 克)，置入 250 毫升的燒杯中，加 20 毫升以氯酸鉀飽和的濃硝酸，按測定硫化鉬含量的方法处理試樣。最後蒸發溶液至 5—10 毫升，用熱蒸餾水稀釋至 100 毫升，加入过量氨水(1:1)，在水浴上加熱 10—15 分鐘，过濾，用氯化銨洗液洗滌3—4次。

將濾紙及沉澱烘乾，移入鉑坩堝中，灰化。加 2 克無水碳酸鈉加熱熔融。冷却後將坩堝置入直徑 10 厘米的盞蒸發皿內，用熱蒸餾水浸渍，使熔融物与坩堝分離。蓋以錶玻璃，緩慢地加入 10—15 毫升鹽酸(1:1)，当停止發生氣泡後，再加 10 毫升鹽酸(1:1)，用平头玻棒压碎剩餘的小塊固体物，坩堝經洗滌後取出。將溶液蒸乾，用玻棒压碎殘渣，以 5 毫升濃鹽酸潤濕後，再蒸乾。再加 5 毫升濃鹽酸，10 分鐘後加入 100 毫升熱蒸餾水，在水浴上加熱 5—10 分鐘後过濾。先用熱鹽酸洗液洗滌 8—10 次，再以熱蒸餾水洗滌 1—2 次，將濾紙及沉澱移入已知重量的鉑坩堝中，烘乾，灰化後，在 1100—1200°C 灼燒至恒重。用蒸餾水潤濕殘渣，加數滴硫酸(1:1)及 5 毫升氫氟酸，徐徐蒸發至乾，於 950°C 灼燒至恒重。按下式計算氧化矽的百分率：

$$\text{氧化矽}(SiO_2)\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——氫氟酸处理前殘渣和坩堝的克數；

G_2——氫氟酸处理後殘渣和坩堝的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.2%。

（六）砷

1.試劑

（1）濃硝酸(比重1.42)。

（2）濃鹽酸(比重1.19)。

（3）氨水(1:1)。

（4）氨洗液：溶解 1 克氯化銨於 100 毫升氨水(1:99)中。

（5）硫酸銅溶液(1%)。

（6）卑磷酸鈣溶液：15 克卑磷酸鈣溶解於 50 毫升鹽酸(1:1)中。臨用時配製。

（7）砷標準溶液(0.1 毫克/毫升)：配製方法同檢 3 号鎢精礦中砷測定比濁法用試劑的(7)項。

2.操作程序

称取試樣0.5—1克(準確至 0.001 克)於 250 毫升燒杯內，蓋以錶玻璃，用 15—20 毫升濃硝酸，先在冷却狀態处理片刻，然後在水浴上加熱至試樣分解。將溶液用少量蒸餾水稀釋，滴加氨水至近中和，在加熱及充分攪拌下，加入 50 毫升氨水(1:1)，在水浴上加熱 15—20 分鐘，过濾，以熱氨洗液充分洗滌燒杯和濾紙。置原燒杯於漏斗下，用 15—20毫升熱(約70°C)鹽酸(1:1)溶解濾紙上的沉澱，並用熱蒸餾水充分洗滌。將濾液按上述方法用氨水再沉澱一次，並如法溶解沉澱。將溶液移入 50 毫升量瓶內，以鹽酸(1:1)稀釋至標綫，混匀。用吸移管吸出 10 毫升試液注入 50 毫升燒杯中，加入 2 毫升硫酸銅溶液和 5 毫升卑磷酸鈣溶液，加熱使溶液近沸 7—10 分鐘，然後微沸2—3分鐘，在此情況下砷被析出而成肉桂色的膠体溶液。

將溶液移入 30 毫升的比色管中，用鹽酸(1:1)稀釋至

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

20毫升。將此溶液与同時用下列方法配製的級差色的膠体溶液進行比濁。

級差色的膠体溶液的配製方法如下：吸取不同毫升的砷標準溶液，注入數個50毫升的燒杯內，以鹽酸(1:1)稀釋至約10毫升，各燒杯內均分別加入2毫升硫酸銅和5毫升卑磷酸鈣溶液，完全按照上述方法加熱，最後將溶液移入數個相同的30毫升比色管內，用鹽酸(1:1)稀釋至20毫升，与試液進行比濁。得出砷含量的大約數字，再如法進行更精確的測定。按下式計算砷的百分率：

$$砷(As)\% = \frac{V \times V_2 \times 0.0001}{W \times V_1} \times 100$$

式中：V——与試液濁度相同的標準膠体溶液所耗砷標準溶液的毫升數；

V_1——所取試液的毫升數；

V_2——盛試液量瓶容積的毫升數；

W——試樣克數；

0.0001——每毫升砷標準溶液含砷的克數。

平行試驗結果容許差爲0.01%。

(七)錫

1.儀器：同檢3号鎢精礦中錫測定用儀器。

2.試劑

(1)濃硝酸(比重1.42)。

(2)硫酸(1:1)。

(3)濃鹽酸(比重1.19)。

(4)濃氨水(比重0.90)。

(5)硫酸銨洗液(2%)。

(6)过氧化鈉。

(7)氫氧化鈉。

(8)鉛片：金屬鉛片，大小爲500×10×0.5毫米。

(9)硫酸銅—氯化亞錫溶液：溶解20克氯化亞錫於50毫升濃鹽酸內，加蒸餾水50毫升，將所得溶液10毫升加入100毫升硫酸銅溶液(10%)內，混勻備用。

(10)焦性沒食子酸—氫氧化鉀溶液：2克焦性沒食子酸和2克氫氧化鉀溶解於100毫升蒸餾水內。

(11)澱粉溶液(0.5%)：新配製的。

(12)碘標準溶液(N/20)：配製及標定方法同檢3号鎢精礦中錫測定的焦硫酸鉀熔融法用試劑的(11)項。

2.操作程序

称取試樣約5克(準確至0.001克)於400毫升燒杯內，加入50毫升濃硝酸，覆砂溶上加熱至氮的氧化物停止發生後，加入20毫升硫酸(1:1)，蒸發至發生濃白煙。冷却，用蒸餾水稀釋至100毫升，煮沸數分鐘。放置片刻，將上層澄清液用傾瀉法移入400毫升燒杯中，尽量使殘渣留在原燒杯內。

於原燒杯內加入15—20毫升濃硝酸，繼續加熱处理殘渣約1小時，再加入15毫升硫酸(1:1)，並蒸發至發生白煙。冷却，將上述澄清液小心傾入，並加蒸餾水稀釋至約200毫升，煮沸，使可溶鹽溶解，用流水冷却。

用氨水中和溶液並加入少許过量，放置10—20分鐘，过濾，以熱硫酸銨洗液洗滌5—6次。將濾紙上沉澱移入原燒杯中，加入儘可能少量的硫酸(1:1)使氫氧化鉄溶解，用氨水一如上法再沉澱二次。最後將燒杯內殘渣完全移到濾紙上，用硫酸銨洗液充分洗滌。

將殘渣連同濾紙放入磁坩堝內灰化，俟冷，將灰化物移

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

入藍鉄坩堝內，加入 5 克过氧化鈉及 1 克氫氧化鈉加熱熔融，紅熱數分鐘，使分解完全。冷却後用蒸餾水浸出熔融物，移入 500 毫升的定錫錐形瓶內，用鹽酸酸化，再加 35毫升过量的濃鹽酸，用蒸餾水稀釋至 150 毫升，加入鉛片，將錐形瓶与整套定錫裝置相連接，通入二氧化碳氣体使裝置中存留空氣驅尽，然後加熱至溶液無色，繼續再加熱 40—60 分鐘。用冰水將溶液冷却至約 10°C，通过分液漏斗加入 5 毫升澱粉溶液，立即用碘標準溶液滴定。方法是將滴定管的頂端插入塞有玻璃塞的第四孔，玻璃塞即被頂去，同時孔眼立被滴定管的頂端所封閉，滴入碘液至溶液呈淺藍色不消失爲止。在整個操作过程中二氧化碳氣体須自始至終通着。

按照上述操作程序，从熔融開始進行空白試驗，空白試驗所消耗的碘液不应超过 0.2 毫升，否則須更換試劑及鉄坩堝再作試驗。按下式計算錫的百分率：

$$\text{錫(Sn)}\% = \frac{(V - V_1) \times C}{W} \times 100$$

式中：V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數；

V_1——空白試驗所耗碘標準溶液的毫升數；

C——每毫升碘標準溶液相当於錫的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.02%。

(八)鈣

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。

(2)硫酸(1:1)。

(3)氨水(1:1)。

(4)無水碳酸鈉。

(5)碳酸鉀。

(6)过氧化鈉。

(7)氯化銨。

(8)碳酸鈉洗液(1%)。

(9)氯化銨洗液(1%)。

(10)氨洗液(2:98)。

(11)溴水(飽和溶液)。

(12)草酸銨溶液(6%)。

(13)甲基橙指示劑(0.02%)。

(14)高錳酸鉀標準溶液(N/20)：將 1.6 克高錳酸鉀溶解於 1 升蒸餾水中，微煮沸 10—15 分鐘，靜置於暗处 48小時。用塞有玻璃絲的漏斗过濾，貯於棕色瓶中，使用時用下述方法確定其濃度：

称取乾燥純草酸鈉 0.1—0.12 克(準確至 0.0002 克)，加 100 毫升蒸餾水和 20 毫升硫酸(1:5)，加熱至 80°C，用高錳酸鉀標準溶液滴定至粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式計算高錳酸鉀標準溶液的規定濃度(N)：

$$N = \frac{W}{V \times 0.0670}$$

式中：W——所用草酸鈉的克數；

0.0670 ——草酸鈉的毫(克)当量；

V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數。

2.操作程序

称取試樣約 1 克(準確至 0.001 克)，置入 30 毫升的鉄坩堝中，先在 500°C 灼燒約 2 小時，然後昇高溫度以揮發

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

大部分氧化鉬。

冷却，加入 3 克無水碳酸鈉、3 克碳酸鉀及 0.5 克过氧化鈉，混和均匀，加熱至熔融後，繼續灼燒 5 分鐘，冷却，用 100 毫升熱蒸餾水浸出熔融物，坩堝經冲洗後取出。过濾，用碳酸鈉洗液充分洗滌，捨棄濾液。用洗瓶將沉澱物从濾紙上冲洗入原燒杯中，加入 10 毫升濃鹽酸，煮沸使沉澱溶解，同時驅除二氧化碳，加 10 毫升溴水，繼續煮沸以驅除过量的溴。加 5 克氯化銨，以甲基橙爲指示劑用氨水(1:1)中和，煮沸 1—2 分鐘後，过濾，用氯化銨洗液充分洗滌(必要時將沉澱重行溶解，再如上法沉澱一次，將濾液合併入主液中)。

於所得的溶液中(約 200 毫升)加鹽酸至呈酸性後再多加 1 毫升，將溶液加熱至近沸，加 60 毫升温熱的草酸銨溶液，將溶液保持在 70—80°C，在不停攪拌下，徐徐滴加氨水(1:1)至微呈碱性爲止。靜置 2 小時，用熔結玻璃过濾坩堝过濾，用冷氨洗液洗滌至不呈草酸根反应爲止[於濾下的洗液中用鹽酸酸化，滴入高錳酸鉀溶液(N/20)試驗]。

將坩堝連同沉澱移入 400 毫升的燒杯中，加 100 毫升蒸餾水及 20 毫升硫酸(1:1)，加熱使沉澱溶解，於 80 °C 時，用高錳酸鉀標準溶液滴定至粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式計算鈣的百分率：

$$\text{鈣(Ca)}\% = \frac{V \times N \times 0.02004}{W} \times 100$$

式中：V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數；

N——高錳酸鉀標準溶液的規定濃度；

0.02004——鈣的毫(克)当量；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

(九)鉛

1.試劑

(1)濃硝酸(比重1.42)。

(2)濃硫酸(比重1.84)。

(3)氨水(1:1)

(4)硫酸洗液(1:300)。

(5)氯酸鉀。

(6)醋酸銨溶液(33%)。

(7)醋酸銨洗液(2%)。

(8)重鉻酸鉀溶液(5%)。

(9)乙醇(50%)。

2.操作程序

称取試樣約 2 克(準確至0.001克)，置入 250 毫升燒杯中，加入 35 毫升用氯酸鉀飽和的濃硝酸及 10 毫升濃硫酸，蓋以錶玻璃，徐徐加熱使試樣溶解，然後昇高温度至發生濃白烟爲止。冷却，以蒸餾水稀釋至約 50 毫升，煮沸數分鐘，冷却，靜置 2 小時(最好过夜)。过濾，以硫酸洗液充分洗滌沉澱 8—10 次，再用氨水(1:1)洗滌 1—2 次，最後用硫酸洗液洗滌數次。

將漏斗斜置於燒杯上，用洗瓶將沉澱冲洗入原燒杯中，置此燒杯於漏斗下，以沸熱的醋酸銨溶液遍滴濾紙數次，將此燒杯移開，另置一 400 毫升燒杯於漏斗下，於原燒杯中加入上述醋酸銨溶液 20 毫升，加熱使硫酸鉛完全溶解，於原濾紙上过濾，用醋酸銨洗液洗滌燒杯及濾紙。將濾液稀釋至 150 毫升，加熱煮沸，徐徐滴入重鉻酸鉀溶液

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

至澄清溶液呈黃色後再多加數滴，小心煮沸 5 分鐘，在水浴上靜置 3—4 小時。用已知重量的熔結玻璃过濾坩堝过濾，先以熱蒸餾水洗 5—6 次，再用乙醇(50%)洗1—2次，置於 130—140°C 的烘箱中烘至恒重。按下式計算鉛的百分率：

$$鉛(Pb)\% = \frac{G \times 0.6411}{W} \times 100$$

式中：G——鉻酸鉛重量的克數；

W——試樣克數；

0.6411——將鉻酸鉛($PbCrO_4$)換算爲鉛(Pb)的係數。

平行試驗結果容許差爲 0.05 %。

(十)鉄

1.試劑

(1)濃硝酸(比重1.42)。

(2)濃鹽酸(比重1.19)。

(3)硫酸(1:1)。

(4)氨水(1:1)。

(5)氯化銨洗液(5 %)。

(6)硫氰化銨。

(7)氯化亞錫溶液(10%)：溶 10 克氯化亞錫於 50 毫升濃鹽酸中，加蒸餾水稀釋至 100 毫升，混匀備用。

(8)氯化汞溶液(飽和溶液)：溶 70 克氯化汞於 1 升熱蒸餾水中，冷却後備用。

(9)硫酸錳溶液：溶 70 克硫酸錳($MnSO_4 \cdot 4H_2O$)於 500 毫升蒸餾水中，加 140 毫升磷酸(比重1.7)及 130 毫升濃硫酸，用蒸餾水稀釋至 1 升。

(10)高錳酸鉀標準溶液(N/10)：配製及標定方法同檢 1

号錳礦中鉄測定用試劑的(6)項。

2.操作程序

称取試樣約 1 克(準確至 0.001 克)於 250 毫升燒杯中，加 20 毫升濃硝酸，搖盪並放置 10 分鐘，徐徐加熱使試樣分解，俟氮的氧化物停止發生後，加 10 毫升濃鹽酸，繼續加熱至試樣全部分解。稍冷，加入10毫升硫酸(1:1)，蒸發至發生白烟。冷却，用蒸餾水稀釋至 150 毫升，加过量氨水(1:1)使氫氧化物沉澱，在水浴上放置數分鐘，过濾，用氯化銨洗液洗滌 4—5 次，棄去濾液。

用熱硫酸(1:5) 5 毫升溶解濾紙上的沉澱，用原燒杯承接濾液，並用硫酸洗液(2:98)將濾紙洗滌 6—8 次，將此溶液加熱，並徐徐傾入盛有 20 毫升氨水(1:1)的潔淨燒杯中，傾入時須用玻璃棒不斷攪拌，用少許蒸餾水冲洗原燒杯，在水浴上放置數分鐘。过濾，用氯化銨洗液洗滌 5—6次。再用 5 毫升熱鹽酸(1:1)溶解濾紙上的沉澱，用熱鹽酸洗液(2:98)洗滌至無鉄離子反应爲止(用硫氰化銨試驗)。

所得濾液用硫氰化銨—氯化亞錫法檢查是否有鉬離子存在，如有鉬離子存在則須再用氨水進行沉澱至無鉬離子存在爲止。

將溶液蒸發至 50 毫升以下，加熱煮沸，滴加氯化亞錫溶液至溶液完全消色後，再加 1 滴过量。迅速冷却，加 15 毫升氯化汞溶液，靜置 1—2 分鐘，稀釋至約 200 毫升，加硫酸錳溶液 30 毫升，用高錳酸鉀標準溶液滴定至粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式計算鉄的百分率：

$$鉄(Fe)\% = \frac{V \times N \times 0.05585}{W} \times 100$$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

式中：V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數；

N——高錳酸鉀標準溶液的規定濃度；

W——試樣克數；

0.05585——鉄的毫(克)当量。

平行試驗結果容許差爲 0.1%。

五、包裝條件

(一)桶裝——鉄桶裝，每桶淨重不超过 300 公斤。

(二)袋裝——膠布袋裝，每袋淨重不超过 75 公斤。

(三)桶外或袋外須刷以明顯的標記、批号、重量等標識。

編 号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 5 号
19	生 錦	

一、本標準適用於輸出的生錦。

二、品質條件

項目	錦 (Sb)%	硫 (S)%	不水不溶物 %(最高)	游離硫 %(最高)	砷 (As)
品質條件	69—73	24—28	0.5	0.1	不規定

〔註〕 一般檢驗項目以錦、硫及不水不溶物爲準。凡需要檢驗其他項目者，應於報驗時向商品檢驗局申明。

三、揀樣办法

(一)數量

每批以不超过30噸爲一揀樣單位，揀樣時每 20 箱抽取一箱。

(二)用具

1.鉄鏟。

2.鉄鎚。

3.鉄凹及鉄片。

4.網眼篩：1 厘米見方孔篩；10 網眼篩(篩孔1.651毫米)；35 網眼篩(篩孔 0.417 毫米)。

5.厚布：二米見方。

6.磨砂塞廣口玻璃瓶或双層牛皮紙袋。

(三)方法

1.按照規定抽揀數量抽取箱件，啓開，將全部貨品傾在鉄板或光滑的水泥地上，用鉄鎚將大塊貨品敲碎使塊徑不

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	施行日期
1951年 8 月23日		1950年 7 月 1 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

大於 6 厘米(憑肉眼觀察)。將樣品堆成一圓錐形,用"堆成長條及交替鏟法"分成二份,捨棄其一份,餘一份用四分法縮分至約 400 公斤爲止。

2. 將所留樣品(400 公斤)繼續擊碎,使塊徑不大於 4 厘米(憑肉眼觀察)。按上述方法混和及縮分,至約 50 公斤爲止。

3. 將所留樣品(約 50 公斤)繼續擊碎,使塊徑不大於 2 厘米(憑肉眼觀察)。按上述方法混和及縮分,至約 10 公斤爲止。

4. 將所留樣品(約 10 公斤)繼續擊碎,使全部能通过 1 厘米見方孔篩,在厚布上充分混和,然後以四分法縮分,至約 2.5 公斤爲止。

5. 將所留樣品(約 2.5 公斤)繼續擊碎,使全部能通过 10 網眼篩(篩孔 1.651 毫米)。按第 4 節方法混和及縮分,至約 600 克爲止。

6. 將所留樣品(約600克)繼續擊碎,使全部能通过35網眼篩(篩孔 0.417 毫米),在厚布上混和,用四分法分成二份,每份再用同法分成二份,共得四份,任意取其二份,盛裝在二個廣口玻璃瓶或牛皮紙袋中,携回檢驗。

[註] 1."堆成長條及交替鏟法"參閱檢 1 号鉬礦檢驗暫行標準中揀樣办法的附註 1。

2. 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲運情況不同或參照合同規定,酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將揀回樣品,用四分法分出一部分,用瑪瑙研缽研細至全部通过 200 網眼篩(篩孔 0.074 毫米),作爲測定銻、硫、

王水不溶物及砷等項目的試樣。

另用四分法分出一部分,用瑪瑙研缽研細至全部通过100網眼篩(篩孔 0.147 毫米),作爲測定游離硫的試樣。

(一)銻

1. 試劑

(1)濃鹽酸(比重 1.19)。

(2)氯化鉀。

(3)酒石酸。

(4)氫氧化鈉溶液(10%)。

(5)碳酸氫鈉。

(6)澱粉溶液(0.5%):新配製的。

(7)碘標準溶液(N/10):称取 13 克碘和 40 克碘化鉀於一玻璃研缽內,加 20 毫升蒸餾水,研磨至碘完全溶解,以蒸餾水稀釋,用塞有玻璃絲的漏斗过濾,將濾液稀釋至 1 升。使用時按下述方法確定其濃度:

称取約0.2克(準確至 0.0002 克)乾燥的純三氧化砷於 500 毫升錐形瓶中,加 10 毫升氫氧化鈉溶液(10%)使其溶解,加蒸餾水 100 毫升,以石蕊紙爲指示劑,用硫酸(1:1)中和至呈微酸性後加 5 克碳酸氫鈉和 3 毫升澱粉溶液,用碘標準溶液滴定至藍色不消失爲止。按下式計算碘標準溶液的規定濃度(N):

$$N=\frac{W}{V\times 0.04945}$$

式中:W——三氧化砷的克數;

V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數;

0.04945——三氧化砷的毫(克)当量。

2. 操作程序

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

称取研細至通过 200 網眼篩（篩孔 0.074 毫米）的試樣 0.35—0.40 克（準確至 0.0002 克）於 150 毫升燒杯中，加少許（約 0.3 克）氯化鉀和 15 毫升濃鹽酸，蓋以錶玻璃，輕微搖盪並放置 15 分鐘。在沸水浴上加熱 3—4 小時，試樣即可分解完全，此時如尚有不溶解的殘渣，可以不計。

加入 3 克酒石酸，繼續加熱 10 分鐘，小心稀釋。稀釋時每次加蒸餾水約 5 毫升，直至溶液爲 125 毫升。

逐滴加入氫氧化鈉溶液至石蕊紙呈鹼性爲止，再滴加鹽酸使呈微酸性。

另取 600 毫升燒杯，內盛 200 毫升蒸餾水，溶入 5 克碳酸氫鈉，即將鎵鹽溶液傾入此杯中，防止蹦失，並用蒸餾水冲洗原燒杯。於溶液內加入 5 毫升澱粉溶液，用碘標準溶液滴定至藍色不消失爲止。按下式計算鎵的百分率：

$$\text{鎵 (Sb) \%} = \frac{V \times N \times 0.06088}{W} \times 100$$

式中：N——碘標準溶液的規定濃度；

V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數；

W——試樣克數；

0.06088——鎵的毫（克）当量。

平行試驗結果容許差爲 0.3%。

（二）硫

1.試劑

（1）濃硝酸（比重 1.42）。

（2）濃鹽酸（比重 1.19）。

（3）氨水（1:1）。

（4）氯化鋇溶液（10%）。

（5）氨酸鉀或氨酸鈉。

（6）鹽酸（1:4）。

（7）鋅粒。

（8）鹽酸洗液（2:98）。

2.操作程序

称取研細至通过 100 網眼篩（篩孔 0.147 毫米）的試樣約 0.5 克（準確至 0.0002 克），置於 400 毫升燒杯中，用極少量蒸餾水先潤濕試樣，徐徐傾入含有 1 克氨酸鉀或氨酸鈉的 25 毫升濃硝酸，覆以錶玻璃，用微火徐徐加熱，当試樣全部或絕大部分溶解後加 2 毫升濃鹽酸，繼續加熱 30 分鐘。用濃鹽酸約 10 毫升洗滌錶玻璃及燒杯內壁，置沸水浴上蒸發至乾，加 5 毫升濃鹽酸再蒸發，如此重覆二次。然後加入 80 毫升鹽酸（1:4），攪和均匀，放入 5 克金屬鋅粒，金屬鎵即沉積，三價鉄則还原成二價鉄。过濾，以蒸餾水洗滌，承接濾液於600毫升燒杯中，加氨水（1:1）至溶液呈鹼性，滴加濃鹽酸至恰成酸性，再加 1 毫升过量，稀釋至 400 毫升，煮沸，徐徐滴入 20 毫升氯化鋇溶液，加熱後，於温处靜置數小時。用緻密定量濾紙过濾，以鹽酸洗液（2:98）洗滌數次，再用温蒸餾水洗滌至洗液不呈氯離子反应爲止。然後將沉澱連同濾紙移入一已知重量的坩堝中，灰化後，在 950°C 灼燒至恒重。所用試劑須按同樣操作程序做空白試驗。按下式計算硫的百分率：

$$\text{硫 (S) \%} = \frac{G \times 0.1373}{W} \times 100$$

式中：G——扣除空白試驗後的硫酸鋇克數；

W——試樣克數，

0.1373——將硫酸鋇換算爲硫的係數。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

平行試驗結果容許差爲0.3%。

(三)王水不溶物

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。

(2)濃硝酸(比重1.42)。

(3)王水:使用時將3容積濃鹽酸和1容積濃硝酸混和即成。

2.操作程序

称取研細至通过200網眼篩(篩孔0.074毫米)的試樣約2克(準確至0.0002克)於250毫升燒杯中,加濃鹽酸30毫升,攪動後放置15分鐘,加熱至試樣溶解並驅除所生成的硫化氫。加10毫升濃硝酸,繼續加熱1小時。用預先以王水处理过已知重量的熔結玻璃过濾坩堝或古氏坩堝过濾,以王水洗滌三次,繼用蒸餾水洗滌三次,再用王水洗滌一次,最後以蒸餾水洗至濾液不呈酸性爲止。置坩堝於105—110°C的烘箱中烘至恒重。按下式計算王水不溶物的百分率:

$$\text{王水不溶物}\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中: G——王水不溶物的克數;

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.05%。

(四)游離硫

1.試劑

(1)脫脂棉。

(2)二硫化碳·在76.5—77.5°C重蒸餾过的(或用四氯化碳代替)。

(3)濃硝酸(比重1.42)。

(4)濃鹽酸(比重1.19)。

(5)氯酸鉀或氯酸鈉。

(6)氯化鋇溶液(10%)。

(7)硫標準溶液(1毫克/毫升):称取0.5435克純無水硫酸鉀(準確至0.0002克)於250毫升燒杯中,加50毫升蒸餾水使其溶解,再傾入100毫升量瓶中,以蒸餾水稀釋至標綫。

2.操作程序

称取研細至通过100網眼篩(篩孔0.147毫米)的試樣約5克(準確至0.001克),用1.5克脫脂棉包好放入濾紙筒中,在苏氏浸抽器中用二硫化碳浸渍8小時。取下浸抽瓶,置水浴上蒸乾,再放入70°C烘箱中驅尽二硫化碳。取出,加10毫升濃硝酸和少許(約0.1克)氯酸鉀或氯酸鈉,加熱至固体物完全溶解後,傾入100毫升燒杯中,緩緩加熱蒸乾,加10毫升濃鹽酸於原用浸抽瓶中,搖盪後傾入已蒸乾的燒杯中,再蒸乾,再加10毫升濃鹽酸於乾涸的燒杯中,蒸乾,如此重複至加鹽酸無氮的氧化物發生後,再蒸乾。加3滴濃鹽酸和80毫升蒸餾水,不加熱,加10毫升氯化鋇溶液,傾入比色管中,用下述方法製備的標準溶液進行比濁。

与处理試樣的同樣操作進行空白試驗,在加3滴濃鹽酸和80毫升蒸餾水後加5毫升硫標準溶液,加10毫升氯化鋇溶液,混匀。

若試液的濁度低於標準溶液,則報告游離硫含量低於0.1%;若試液的濁度与標準溶液相等或高於標準溶液時,則須用重量法測定其準確含量。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(五)砷

甲、比濁法

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重 1.19)。

(2)鹽酸(1:1)。

(3)氯酸鉀。

(4)硫酸銅溶液(1%)。

(5)焦磷酸鈉溶液：15 克焦磷酸鈉溶解於 50 毫升鹽酸(1:1)內，須当天配製，隔日不能再用。

(6)砷標準溶液(0.1 毫克/毫升)：称取0.132克純三氧化砷，加 5 毫升氫氧化鈉溶液(10%)，加熱溶解，將溶液注入1升的量瓶內，用鹽酸(1:1)洗滌燒杯。加入 1 克氯酸鉀，用鹽酸(1:1)稀釋至標綫。

2.操作程序

称取試樣約 1 克(準確至 0.001 克)於 250 毫升的錐形瓶內，加 30 毫升濃鹽酸。另称取 2 克氯酸鉀，先加少許於錐形瓶中，用一小漏斗蓋於瓶口，在水浴上加熱，時時搖動，加熱時繼續加入上述剩餘的氯酸鉀，使整個分解过程中，不斷有游離氯發生。加熱至試樣分解完全後(析出的硫黃对試驗無妨害)，停止加熱，冷却後，將溶液同沉澱傾入100毫升的量瓶內，錐形瓶用鹽酸(1:1)洗滌，並用此濃度的鹽酸稀釋至標綫，混勻後靜置。用吸移管吸出10毫升澄清液(必要時用乾濾紙过濾)於 50 毫升的燒杯內(保留剩餘溶液，以備在含砷量高時作滴定用)。加 2 毫升硫酸銅溶液和 5 毫升焦磷酸鈉溶液，適当加熱 7—10 分鐘使溶液恰至沸騰，然後再微沸 2—3 分鐘，在此情况下砷被析出而成肉桂色的膠体溶液。

冷却后，將溶液移入 30 毫升的比色管內，以少量鹽酸(1:1)洗滌燒杯，并用此酸稀釋至20毫升。將此試液与同时用下列方法配制的級差色的膠体溶液進行比濁。

于250 毫升的錐形瓶內，加 30 毫升濃鹽酸，另称取 2 克氯酸鉀如处理試样的操作同样处理，最后亦稀釋至 100 毫升。取 10 毫升澄清液 3 份各注入50毫升的燒杯中，分別加 0.5、1.0 和 1.5 毫升砷标准溶液，再各加 2 毫升硫酸銅溶液和 5 毫升焦磷酸鈉溶液，按处理試液方法同样处理。与試液比較可得出試液含砷的大約数字，再配制与此数字相近的 5 个級差色的膠体溶液，每一級差为 0.1 毫升的砷标准溶液，再作精密的比較，确定試样的砷含量。按下式計算砷的百分率：

$$\text{砷(As)}\% = \frac{0.0001 \times V \times 10}{W} \times 100$$

式中：V——与試液濁度相同的級差色的膠体溶液所耗砷标准溶液的毫升数；

0.0001——每毫升砷标准溶液含砷的克数；

10——量瓶容積与所取試液毫升数的比数；

W——試样克数。

平行試驗結果容許差为 0.01%。

[註] 試液和級差色的膠体溶液应同时同样加热处理，否則析出砷素的顆粒的大小不一致，影响結果。标准級差色的膠体溶液在 3 小时內是穩定的。

乙、容量法

同檢 3 号鎢精礦檢驗暫行标准中砷測定的容量法，唯用焦磷酸鈉代替焦磷酸鈣。

五、包裝条件

(一)木箱盛裝，箱板厚度在 1.5 厘米以上。

(二)箱外細釘 1.4—1.6 厘米寬鉄皮 2—4 道。

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(三)板材須清潔堅固,不得有破損裂縫等情形。

(四)裝箱用釘至少爲 5 厘米長。

(五)每箱淨重不超过 100 公斤。

(六)箱面刷以明顯的標記、批号、重量等標識。

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 6 号
19 | 26	鉄 鋁 氧 石	

一、本標準適用於輸出的以下各种鉄鋁氧石:

(一)礬土;(二)鉄礬土;(三)焦宝石。

二、品質條件

不規定。按貿易双方同意的品質條件進行檢驗。

[註] 1.一般檢驗項目以氧化鋁及氧化鉄爲準。凡需要檢驗其他項目者,应於報驗時向商品檢驗局声明。

2.水分項目以外的品質檢驗結果,除合同另有規定者外,均依乾態計算。

三、揀樣办法

(一)數量

每批以不超过 5000 噸爲一揀樣單位。1000 噸以下按 0.1%揀取大樣,1000 噸以上超过部分按 0.05%揀取大樣。

(二)用具

1.鉄鏟。

2.鉄鎚。

3.鉄臼及鉄杵。

4.網眼篩: 1 厘米見方孔篩; 4 網眼篩(篩孔 4.699 毫米); 10 網眼篩(篩孔 1.651 毫米)。

5.磨砂塞廣口玻璃瓶:容量 500—1000 毫升。

(三)方法

1.大樣的揀取:揀樣如在貨品裝卸時進行,則按規定的百分比在每一定筐數內抽取一筐,總得大樣約 3000 公斤(如貨重爲 5000 噸)。如在場堆揀樣,貨品事先必須按每批報驗數量堆成一堆或數堆,堆高不得超过 2 米。揀樣時在貨

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年 4 月29日		1955年 7 月 1 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

堆的兩对边自面到底向中綫垂直開溝，溝長須超过堆的中綫、兩边的溝相互交錯排列，一般每距 20—30 米開一溝，但每边至少須開二溝，總共至少須開四溝，按应揀大樣數量及溝數算出每溝应揀數量，在溝的不同部位，平均揀取樣品，總得大樣約 3000 公斤(如貨重爲 5000 噸)。

2. 大樣的縮分：將用上述方法所取得的大樣逐步縮分爲小樣，其步驟如下：

(1)將全部樣品擊碎至塊徑不大於 5 厘米(可憑肉眼判斷)，用"堆成長條及交替鏟法"充分混匀並分成二份，捨棄其一份，餘一份再用同法混和及縮分，直至礦樣重約 600 公斤爲止。

(2)將所留樣品(約 600 公斤)擊碎至塊徑不大於 2 厘米(可憑肉眼判斷)，用"堆成長條及交替鏟法"充分混匀並分成二份，捨棄其一份，餘一份再用同法混和及縮分，直至礦樣重約 150 公斤爲止。

(3)將所留樣品(約 150 公斤)擊碎至全部塊粒能通过 1 厘米見方孔篩，用"堆成長條及交替鏟法"充分混匀並分成二份，捨棄其一份，餘一份再用同法混和及縮分，直至礦樣重約 35 公斤爲止。於此時从被捨棄的一部分礦樣中在不同部位揀取約 1 公斤樣品，盛裝於廣口玻璃瓶中，備作水分測定。

(4)將所留樣品(約35公斤)繼續擊碎至全部通过 4 網眼篩(篩孔 4.699 毫米)，在厚布上充分混和，用四分法分出約 8 公斤，再擊碎使通过 10 網眼篩(篩孔1.651毫米)，充分混和，用四分法縮分至 2 公斤，再用同法混和，分成二份，分裝二瓶，携回檢驗。

[註] 1."堆成長條及交替鏟法"參閱檢 1 号鉱礦檢驗暫行標準

由揀樣人決定取捨。

2. 有机械設備進行製取貨品及揀取樣品者，大樣縮分法不受上述規定所限。

3. 商品檢驗局及商品貨主、製造人經雙方同意，大樣縮分可參照全國規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將揀回已通过 10 網眼篩、篩孔 1.651 毫米)的樣品，全部置壓碎机中壓細，使能通过 30 網眼篩、篩孔 0.175 毫米)，繼用四分法縮分至約 20 克，再續磨研細至能全部通过 150 網眼篩(篩孔0.104毫米)，再四分法分出一部分置於磨瓶中，在 120—130℃溫度下乾燥至恒重，做爲存乾樣，備作爲測定氧化矽、氧化鋁、氧化鉄、氧化鈦等含量及揀取最終的試樣。

(一)水分

稱取測定水分用的樣品約 50 克(準確至 0.001 克)於已知重量的扁形称瓶中，在 120—130℃溫度的烘箱中乾燥 2 小時，移入乾燥器內冷却後称重。重複乾燥至恒重。按下式計算水分的百分率：

$$水分\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中 G——乾燥後失重的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差：1%以下者爲 0.1%；1%以上者爲 0.2%。

(二)氧化矽

甲、動物膠法(快速法)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1.試劑

（1）無水碳酸鈉。

（2）濃鹽酸（比重 1.19）。

（3）鹽酸洗液（2:98）。

（4）動物膠溶液（1%）：1 克動物膠溶於 100 毫升蒸餾水中，加熱至 70 °C，溶解後过濾備用，应使用新配製的。

（5）氫氟酸（40%）。

2.操作程序

称取試樣約 1 克（準確至 0.0002 克）於鉑坩堝中，加 6 倍於試樣重量的無水碳酸鈉，混勻後再覆以一層無水碳酸鈉，蓋好坩堝蓋，逐漸加熱，最後使全部熔融至靜止狀態後再繼續加熱 15 分鐘，然後停止加熱，將坩堝輕輕搖盪，使熔融物凝結於坩堝壁上，冷却。加少量熱蒸餾水於坩堝中，俟熔融物脫落，移入 250—300 毫升燒杯中，並洗淨坩堝。蓋以錶玻璃，於溶液中徐徐加入 20 毫升濃鹽酸，温熱至熔融物溶解，然後將溶液蒸發至成濕潤的鹽類（不必乾涸）。

於此燒杯中加入 30 毫升濃鹽酸，煮沸 10 分鐘，冷却至 70°C，在水浴上保持此温度。加動物膠溶液 10 毫升，用玻棒劇烈攪拌 4—5 分鐘，繼續在水浴上放置 10 分鐘，冷却至室温並再靜置 10 分鐘，用中等密度的定量濾紙过濾，濾液收集於 500 毫升的量瓶中，用鹽酸洗液洗滌約8—10次，再以熱蒸餾水洗滌 1—2 次。

將濾紙和沉澱置於鉑坩堝中，乾燥，灰化，並在 1100—1200 °C 下灼燒至恆重。用蒸餾水潤濕殘渣，加 5 毫升氫氟酸，以低温蒸發至乾，於 950 °C 下灼燒至恆重。二

次称重的差，即爲氧化矽的重量。

如有殘渣，須用 2 克無水碳酸鈉熔融，用蒸餾水浸出熔融物，加鹽酸使呈酸性，併入保存於量瓶內的主液中，並用蒸餾水稀釋至標綫，作爲測定氧化鉄及氧化鋁用。按下式計算氧化矽的百分率：

$$\text{氧化矽 } (SiO_2)\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——氫氟酸处理前殘渣和坩堝重量的克數；

G_2——氫氟酸处理後剩餘殘渣和坩堝重量的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

乙、酸脫水法（評議法）

1.試劑

（1）無水碳酸鈉。

（2）濃鹽酸（比重 1.19）。

（3）鹽酸（1:1）。

（4）鹽酸（1:4）。

（5）鹽酸洗液（1:20）。

（6）氫氟酸（40%）。

（7）硫酸（1:1）。

2.操作程序

称取試樣約 1 克（準確至 0.0002 克）於鉑坩堝中，加 6 倍於試樣重量的無水碳酸鈉，混勻後再覆以一層無水碳酸鈉，蓋好坩堝蓋，逐漸加熱，最後使全部熔融至靜止狀態後再繼續加熱 15 分鐘。然後停止加熱，將坩

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

堝輕輕搖盪，使熔融物凝結於坩堝壁上，冷却。加少量熱蒸餾水於坩堝中，俟熔融物脫落，移入 250 毫升瓷蒸發皿中，並洗淨坩堝。蓋以錶玻璃，於溶液中徐徐加入鹽酸(1:1)至呈酸性後，再多加 10 毫升，煮沸以驅除二氧化碳，然後蒸發至乾，在 100—110°C 焙烘 1 小時。取出冷却，加 5 毫升濃鹽酸，蒸乾，再在 100—110°C 焙烘 1 小時。加 50 毫升鹽酸(1:4)，煮沸 1—2 分鐘，用玻棒攪拌，使所有可溶性鹽全部溶解。用定量濾紙过濾，用另一瓷蒸發皿承接濾液，以鹽酸洗液洗滌約 8—10 次，再以熱蒸餾水洗 1—2 次，保留殘渣。

將所得濾液和洗液蒸乾，在 100—110 °C 焙烘 1 小時，加酸後再焙烘一次，然後以 50 毫升鹽酸(1:4)加熱溶解可溶性鹽。用定量濾紙过濾，將濾液收集於 500 毫升量瓶內，用鹽酸洗液洗滌 8—10 次，再用蒸餾水洗 1—2 次，保存濾液。

將二次所得的沉澱和濾紙，合併置於鉑坩堝中，烘乾，灰化。加 3—4 滴硫酸(1:1)，蒸發至不再發生白煙後，於 1100—1200 °C 灼燒至恆重。將殘渣用少許蒸餾水潤濕，加 2—3 滴硫酸(1:1)及 5 毫升氫氟酸，以低温徐徐蒸發至乾，於 950°C 灼燒至恆重。二次称重的差即爲氧化矽的重量。

將殘渣用 2 克碳酸鈉熔融，用蒸餾水浸出熔融物，加鹽酸使呈酸性，併入保存於量瓶內的主液中，並稀釋至標綫，作爲測定氧化鉄及氧化鋁用。按下式計算氧化矽的百分率：

$$\text{氧化矽 } (SiO_2)\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——氫氟酸处理前殘渣和坩堝重量的克數；

G_2——氫氟酸处理後剩餘殘渣和坩堝重量的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

(三)氧化鋁

1.試劑

(1)氯化銨。

(2)溴水(飽和溶液)。

(3)甲基紅指示劑(0.1%):0.1 克試劑溶於 100 毫升乙醇(60%)中。

(4)氨水(1:1)。

(5)硝酸銨洗液(1%):以甲基紅作指示劑用氨水中和。

(6)鹽酸(1:1)。

(7)鹽酸洗液(2:98)。

2.操作程序

將測定氧化矽時所得的濾液用吸移管吸出100毫升，注入 250 毫升的燒杯中。此時溶液中至少应含有相当於 5 克氯化銨的鹽酸。加入 5—10 毫升溴水，加熱煮沸，驅除剩餘的溴。加數滴甲基紅指示劑，滴入氨水(1:1)至溶液呈碱性後，再多加 1—2 滴，煮沸 1—2 分鐘，檢查有無氨臭，有時須再煮沸數分鐘。用定量濾紙过濾，用硝酸銨洗液仔細洗滌燒杯、濾紙和沉澱。

用 20 毫升熱鹽酸(1:1)溶解沉澱，用鹽酸洗液洗滌濾紙，然後再按上法用氨水沉澱一次。沉澱物用硝酸銨洗液洗滌後，移入一已知重量的坩堝中，灰化，在 1100—

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1200℃灼燒至恆重。所得重量即爲氧化鋁、氧化鉄和氧化鈦的合重。按下式計算氧化鋁的百分率：

$$\text{氧化鋁}(Al_2O_3)\% = \frac{G \times 5 \times 100}{W} - A - B$$

式中：G——氧化鋁、氧化鉄和氧化鈦合重的克數；

A——氧化鉄的百分率；

B——氧化鈦的百分率；

W——測定氧化矽称取的試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.5%。

(四)氧化鉄

1.試劑

(1)氫氧化鈉溶液(10%)。

(2)鹽酸(1:1)。

(3)鹽酸洗液(2:98)。

(4)氯化亞錫溶液(10%)：溶 10 克氯化亞錫於 50 毫升濃鹽酸中，加蒸餾水稀釋至 100 毫升，混匀備用。

(5)氯化汞溶液(飽和溶液)：溶 70 克氯化汞於 1 升的熱蒸餾水中，冷却後備用。

(6)硫酸錳溶液：溶 70 克硫酸錳 ($MnSO_4 \cdot 4H_2O$) 於 500 毫升蒸餾水中，加 140 毫升磷酸(比重1.7)及 130 毫升濃硫酸，用蒸餾水稀釋至 1 升。

(7)高錳酸鉀標準溶液 (N/10)：配製及標定方法同檢 1 号錳礦檢驗暫行標準中鉄測定用試劑的(6)項。

2.操作程序

將測定氧化矽所得的濾液，用吸移管吸出 200 毫升於 400毫升燒杯中，加入 5—10 毫升溴水，加熱煮沸，驅除剩餘的溴。滴加氫氧化鈉溶液 (10%) 使氫氧化鉄及氫氧化

鋁沉澱後，繼續加至氫氧化鋁溶解再多加幾滴，加熱使沉澱凝聚後过濾。用熱蒸餾水洗滌沉澱 4—5 次，捨棄濾液。置 250 毫升的燒杯於漏斗下，在濾紙上滴加 10 毫升熱鹽酸 (1:1) 以溶解沉澱，再以熱鹽酸洗液洗滌濾紙，此時溶液的体積不超过 50 毫升。將溶液加熱近沸，滴加氯化亞錫溶液至溶液完全消色後，再加 1 滴过量。迅速以流水冷却，加 15 毫升氯化汞溶液，靜置1—2分鐘，稀釋至 200毫升，加硫酸錳溶液 30 毫升，用高錳酸鉀標準溶液滴定至粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式計算氧化鉄的百分率：

$$\text{氧化鉄}(Fe_2O_3)\% = \frac{V \times N \times 0.07985 \times 5 \times 100}{2 \times W}$$

式中：V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數；

N——高錳酸鉀標準溶液的規定濃度；

W——測定氧化矽称取的試樣克數；

0.07985 ——氧化鉄的毫(克)当量。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

(五)氧化鈦

1.試劑

(1)焦硫酸鉀。

(2)硫酸(1:20)。

(3)磷酸(1:1)：以磷酸(比重1.7)与同容積蒸餾水混和。

(4)过氧化氫溶液(3%)。

(5)氧化鈦標準溶液(1毫克/毫升)：称取 0.5 克(準確至 0.0002 克)氧化鈦 (TiO_2) 於一瓷坩堝中，加入 5 克硫酸銨及 2.5 毫升濃硫酸，加熱至溶解完全後，冷却，用 150 毫升硫酸 (1:3) 浸出，傾入 500 毫升的量

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

瓶中，用蒸餾水稀釋至標綫。

2.操作程序

称取試樣約 0.1 克(準確至 0.0002 克)於瓷坩堝中，加入 3 克焦硫酸鉀，逐漸加熱熔融，俟全部熔融後再加熱10分鐘，冷却。用 40 毫升硫酸 (1:20) 浸出熔融物，过濾，用硫酸(1:20)洗滌 3—4 次，將濾液收集於 100 毫升的比色管中。加入 3 毫升磷酸 (1:1)，若鉄 離子的 黃色 不消失，可再加 少量 磷酸。加 3 毫升过 氧化氫溶液，然後用 硫酸 (1:20)稀釋至標綫。

於另一同樣的比色管中，注入 3 毫升磷酸(1:1)和 3 毫升过氧化氫，再加入 90 毫升硫酸 (1:20)，用微量 滴管滴入氧化鈦標準溶液至色度与 試液 相同爲止。然後用硫酸 (1:20)稀釋至標綫，進行比色。按下式計算氧化鈦的百分率：

$$\text{氧化鈦}(TiO_2)\% = \frac{V \times 0.001 \times 100}{W}$$

式中：V——与試液色度相同的標準色液所耗氧化鈦標準溶液的毫升數；

W——試樣克數；

0.001——每毫升氧化鈦 標準 溶液 所含氧化鈦 的克數。

用上述方法測定氧化鈦含量，在 0.20% 以下 時，平行試驗結果的相对差須不超过 20%；在 0.20% 以上時，平行試驗結果的相对差須不超过 10%。

(六)燒失量

称取試樣約 1 克(準確至0.0002克)於已知重量的磁坩堝中，加蓋，先以微火加熱，繼則漸漸昇高温度至1100°C，

並在此温度灼燒 1 小時，移入乾燥器冷却後称重。重複灼燒至恆重。按下式計算燒失量的百分率：

$$\text{燒失量}\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中：G——灼燒後失重的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 7 号
26	氟　石	

一、本標準適用於輸出的以下各种氟石

(一)氟石塊;(二)氟石粉。

二、品質條件

等　級	氟化鈣 (CaF_2) %(最　低)	氧化矽 (SiO_2) %(最　高)
1	92	8
2	85	15
3	75	25
4	70	30

[註]　上項品質條件均依乾態計算。

三、揀樣办法

(一)數量

每批以不超过 1500 噸爲一揀樣單位。揀樣數量如下:

1.散裝氟石塊,重量在 500 噸以下者,按 0.2% 揀取大樣,在 500 噸以上者,超过部分按 0.1% 揀取大樣。

2.袋裝氟石粉,按貨物件數每 20 件抽取 1 件。

(二)用具

(1)鉄鏟。

(2)鉄鎚。

(3)鉄臼及鉄杵。

(4)鉄扦。

(5)厚布:二米見方。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年8月23日		1955年7月1日

檢 7 号	氟　石	第 2 頁

(6)網眼篩:1 厘米見方孔篩,4 網眼篩(篩孔 4.699 毫米)。

(7)磨砂塞廣口玻璃瓶:容量約 1 升。

(三)方法

甲、氟石塊

1.大樣的揀取:揀樣如在貨品裝卸時進行,則按規定的百分比在每一定筐數內抽取一筐,總得大樣約 2000 公斤(如貨重爲1500 噸)。如在場堆揀樣,貨品必須事先按每批報驗數量堆成一堆或數堆,堆高不得超过 1.5 米。揀樣時,在貨堆頂面选擇不同部位,自面到底開洞至少 10 個,洞底大小約 30 厘米直徑見圓,按应揀大樣數量及洞數算出每洞应揀數量,在溝的不同部位平均揀取樣品,總得大樣約 2000 公斤(如貨重爲 1500 噸)。

2.大樣的縮分:將所取得的大樣逐步縮分至小樣,其步驟如下:

(1)將全部樣品壓碎至塊徑不大於 5 厘米(可憑肉眼判斷),用"堆成長條及交替鏟法"充分混勻,並分成二份,捨棄其一份。

(2)將所留樣品(約 1000 公斤)壓碎至塊徑不大於 2 厘米(可憑肉眼判斷),用"堆成長條及交替鏟法"充分混勻並分成二份,捨棄其一份,餘一份再用同法混和及縮分,直至礦樣重約 250 公斤爲止。

(3)將所留樣品(約 250 公斤)壓碎至全部塊粒能通过 1 厘米見方孔篩,用"堆成長條及交替鏟法"充分混勻並分成二份,捨棄其一份,餘一份再用同法混和及縮分,直至礦樣重約 60 公斤爲止。於此時从被捨棄的部分礦樣中,在不同部位揀取約 1 公斤樣品,盛裝於磨砂塞廣口玻璃瓶中,備作水分測

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

定。

（4）將所留樣品（約 60 公斤）繼續擊碎至全部能通过 4 網眼篩（篩孔 4.699 毫米），在厚布上充分混和，用四分法縮分至約 8 公斤，分成二份，每份再用同法混和並分成二份，共得四份，將所得四份礦樣，再分別在厚布上混和，用四分法再分成二份，共得八份，每份約重 1 公斤，任意取其四份，分裝四瓶，携回檢驗。

乙、氟石粉

按規定揀樣件數抽取，拆開袋口，用鉄扦在每袋內各部位揀取 1—2 公斤樣品。將所得樣品充分混勻，用四分法逐步縮分至約 2 公斤。再用四分法分成二份，分裝二瓶，携回檢驗。

［註］ 1.“堆成長條及交替鏟法”參閱檢 1 号錳礦檢驗暫行標準中揀樣办法的附註 1。

2.有机械設備進行裝卸貨品及揀取樣品者，大樣揀取的方法不受上述規定所限。

3.商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲運情况不同或參照合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將揀回已通过 4 網眼篩（篩孔 4.699 毫米）的樣品全部置入磨碎机中，磨碎使能通过 80 網眼篩（篩孔 0.175 毫米）（氟石粉樣品不需置入磨碎机中磨碎），經充分混和後，用四分法逐步分出約 20 克樣品。用瑪瑙研缽再研細至全部通过 150 網眼篩（篩孔 0.104 毫米），裝入称瓶中，於 105—110°C 烘箱中烘至恆重。置於乾燥器中冷却，作爲測定氟化

鈣及氧化矽的試樣。

氟石粉樣品，在製備試樣前分出一部分作爲測定水分用。

（一）水分

称取測定水分用的氟石塊樣品（已通过 1 厘米見方孔篩）約 50 克或氟石粉樣品約 25 克（準確至0.001克）於一已知重量的扁形称瓶中，在 105—110°C 的烘箱中烘 1.5 小時，移入乾燥器內冷却後称重，重複烘乾至恆重。按下式計算水分的百分率：

$$水分\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中：G——乾燥後失重克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.1%。

（二）氧化矽

1.試劑

（1）醋酸（10%）。

（2）氫氟酸（40%）。

（3）濃氨水（比重 0.90）。

2.操作程序

称取試樣約 1 克（準確至 0.0002 克）於 100 毫升燒杯中，加 10 毫升醋酸（10%），蓋以鉄玻璃，在水浴上加熱 1 小時，並時時攪動，如此碳酸鹽完全溶解而氟化鈣則幾不受影响。用直徑 9 厘米的定量濾紙过濾，用温蒸餾水將濾紙和殘渣洗滌 4 次。然後移入已知重量的鉑坩堝中，烘乾後，在 600—650°C 灼燒，冷却後称重。加入 2 毫升氫氟酸，徐徐蒸發至乾，如此重複二次以保証氧化矽完全除尽。加入濃氨水數滴和微量紙漿，並蒸發至乾，然後在600

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

—650°C 灼燒至恆重。保留殘渣作爲測定氟化鈣用。按下式計算氧化矽的百分率：

$$\text{氧化矽}(SiO_2)\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——氫氟酸处理前坩堝和殘渣的克數；

G_2——氫氟酸处理後坩堝和殘渣的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.3%。

(三)氟化鈣

1.試劑

(1)氫氟酸(40%)。

(2)濃硝酸(比重 1.42)。

(3)醋酸銨溶液：用濃氨水中和 40 毫升 醋酸 (80%)，加 2 克檸檬酸，再用濃氨水稀釋至 100 毫升。

(4)醋酸銨洗液(2%)：溶 2 克醋酸銨於 100 毫升蒸餾水中。

2.操作程序

於測定氧化矽時所保留盛有殘渣的鉑坩堝內，加入 2 毫升氫氟酸和10滴濃硝酸，加蓋，置坩堝於水浴上加熱30分鐘，去蓋，蒸至潤濕狀態。用氫氟酸和濃硝酸 重複 处理至殘渣不帶黃色爲止，最後再蒸至潤濕狀態，加數滴氫氟酸和 10 毫升醋酸銨溶液，在水浴上 加熱 30 分鐘 用定量濾紙过濾，用醋酸銨洗液洗滌，最後用 温蒸餾水 洗 2 次。移殘渣和濾紙於原 鉑坩堝內，於 600—650°C 灼燒 至恆重。按下式計算氟化鈣的百分率：

$$\text{氟化鈣}(CaF_2)\% = \frac{G_3 - G + 0.0022}{W} \times 100$$

式中：G_3——鉑坩堝和殘渣的克數；

G——鉑坩堝的克數；

W——試樣克數；

0.0022——係实驗常數。作爲氟化鈣在操作 过程中被溶解部分的克數。

平行試驗結果容許差爲 0.3%。

五、包裝條件

氟石粉：布袋裝，每袋淨重不超过 50 公斤。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 8 号
26	磷　灰　石	

一、本標準適用於輸出的磷灰石。

二、品質條件

不規定。 按貿易双方同意的品質條件進行檢驗。

[註] 1.一般檢驗項目以五氧化磷(或磷酸鈣)爲準。凡需要檢驗其他項目者,应於報驗時向商品檢驗局声明。

2.水分項目以外的品質檢驗結果,除合同另有規定者外,均依乾態計算。

三、揀樣办法

(一)數量

每批以不超过5000噸爲一揀樣單位。1000噸以下,按0.1%揀取大樣;1000噸以上,超过部分按0.05%揀取大樣。

(二)用具

1.鉄鏟。

2.鉄鎚。

3.鉄臼及鉄杵。

4.厚布:二米見方。

5.網眼篩:1厘米見方孔篩;4網眼篩(篩孔4.699毫米);10網眼篩(篩孔1.651毫米)。

6.磨砂塞廣口玻璃瓶:容量約1升。

(三)方法

1.大樣的揀取:揀樣如在貨品裝卸時進行,則按規定的百分比在每一定的筐數內抽取一筐,總得大樣約3000公斤(如貨重爲5000噸)。

如在場堆揀樣,貨品事先必須按每批報驗數量堆成一堆或數堆,堆高不得超过4米。揀樣時在貨堆的兩对边

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年8月23日		1955年7月1日

檢 8 号	磷　灰　石	第 2 頁

自面到底向中綫垂直開溝,溝長須超过中綫,兩边的溝相互交錯排列,一般每距20—30米開一溝,但每边至少須開二溝,總共至少須開四溝。按应揀大樣數量及溝數算出每溝应揀數量,在溝的不同部位平均揀取樣品,總得大樣約3000公斤(如貨重爲5000噸)。

2.大樣的縮分:將所取得的大樣逐步縮分至小樣,其步驟如下:

(1)將全部樣品擊碎至塊徑不大於5厘米(可憑肉眼判斷),用"堆成長條及交替鏟法"充分混匀並分成二份,捨棄其一份,餘一份再用同法混和及縮分,直至礦樣重約600公斤爲止。於此時从被捨棄的一部分礦樣中,在不同部位揀取約1公斤樣品,盛裝於磨砂塞廣口玻璃瓶中,備作水分的測定。

(2)將所留樣品(約600公斤)擊碎至塊徑不大於2厘米(可憑肉眼判斷),用"堆成長條及交替鏟法"充分混匀並分成二份,捨棄其一份,餘一份再用同法混和及縮分,直至礦樣重約150公斤爲止。

(3)將所留樣品(約150公斤)擊碎至全部塊粒能通过1厘米見方孔篩,用"堆成長條及交替鏟法"充分混匀並分成二份,捨棄其一份,餘一份再用同法混和及縮分,直至礦樣重約35公斤爲止。

(4)將所留樣品(約35公斤)繼續擊碎至全部能通过4網眼篩(篩孔4.699毫米),在厚布上充分混和,用四分法分出約8公斤,再擊碎使通过10網眼篩(篩孔1.651毫米),充分混和,用四分法縮分至2公斤,再用同法混和分成二份,分裝二瓶,携回檢驗。

[註] 1."堆成長條及交替鏟法"參閱檢1号鹽礦檢驗暫行標準

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

中抽樣办法的附註1。

2.有机械設備進行裝卸貨品及抽取樣品者，大樣抽取的方法不受上述規定所限。

3.商品檢驗局得因商品品質差異、儲存情况不同或參照合同規定，酌予變更抽樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將抽回已通过 10 網眼篩(篩孔 1.651 毫米)的樣品，置入磨碎机中磨碎至能通过 80 網眼篩(篩孔 0.175 毫米)，再經充分混和後逐步用四分法分出約 20 克樣品。用瑪瑙研体研細至全部通过 200 網眼篩(篩孔 0.074 毫米)，裝入称瓶中，在 105—110°C 的烘箱中烘至恒重，於乾燥器中冷却，作爲測定五氧化磷、氧化鉄、氧化鋁和氟等含量的試樣。

(一)水分

1.總水分的測定

称取抽回測定水分用的樣品 200 克(準確至 0.1 克)，置入已知重量的鋁質淺盤中，在 60°C 烘箱中烘 2 小時，取出，任其在空氣中暴露 1 小時後称重。隨後每隔 1 小時称重一次，至相鄰兩次称重相差不超过樣品重量的0.1%爲止。

將此樣品輾碎至全部能通过 20 網眼篩(篩孔 0.833 毫米)，充分混和，称取約 10 克(準確至 0.001 克)於已知重量的称瓶中，在 105—110°C 的烘箱中烘至恒重。按下式計算總水分的百分率：

$$\text{總水分}\% = \frac{G}{W} \times 100 + \frac{G_1}{W_1} \times 100 \times \frac{W-G}{W}$$

式中：G——在 60°C 烘乾後失重的克數；

W——第一次測定所取樣品的克數

G_1——在 105—110°C 烘乾後失重的克數

W_1——第二次測定所取樣品的克數。

五次試驗結果容許差爲0.2%。

2.全部試樣中水分的測定

称取通过 [illegible] 篩孔 [illegible] 毫米) 的試樣約 [illegible] 克準確至 0.001 克)於已知重量的称瓶中，在 105—110°C 的烘箱中烘 2 小時，移置乾燥器內冷却 [illegible] 分鐘，称重。再烘 1 小時，移置乾燥器內冷却 [illegible] 分鐘，称重。如此反覆烘乾、冷却、称重，至每兩次称重之差不超过樣品重量的 0.1% 爲止，取其最低的一次，直至恒重。按下式計算全部試樣中水分的百分率：

$$\text{水分}\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中：G——在 105—110°C 烘乾後失重的克數

W——試樣克數。

五次試驗結果容許差爲0.2%。

(二)三氧化硫

1.試劑

(1)濃硝酸(比重 1.42)。

(2)濃鹽酸(比重 1.19)。

(3)濃氨水(比重 0.90)。

(4)氯鹼鉑溶液：取氯化鉑酸[illegible]號磷礦[illegible]測定三氧化硫的方法。

(5)氯鉑酸鉀洗液：5克氯鉑酸鉀溶解於 100 毫升蒸餾水中。

(6)氯化鋇溶液：將 100 克氯化鋇[illegible]克氯化鋇於 500 毫升蒸餾水中，加氨水三滴[illegible]

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

置过夜後过濾，以鹽酸中和至呈微酸性並稀釋至1升。

(7)硝酸銀溶液(1%)。

(8)草酸銨溶液(4%)。

(9)硝酸(1:1)。

(10)氨水(1:1)及(1:9)。

(11)鹽酸(1:1)。

2.操作程序

称取試樣約0.2克(準確至0.0002克)於150毫升燒杯中，加入10毫升硝酸(比重1.42)，加熱至溶解完全後，置燒杯於水浴上，蒸發溶液至乾涸，然後在105—110°C焙烘1小時。加入20毫升硝酸(1:1)，温熱，使可溶鹽類溶解，过濾，以熱蒸餾水洗滌至洗液不含鈣鹽爲止(用氨水及草酸銨溶液試驗)。承接濾液及洗液於250毫升燒杯中，捨棄殘渣。

於濾液中(不多於100毫升)加入氨水(1:1)至有磷酸鈣析出，加硝酸使析出的混濁物重行溶解，温熱溶液至45—50°C，加入100毫升鉬酸銨溶液，靜置4小時或过夜。过濾，用硝酸銨洗液洗滌黄色沉澱物至洗液不含鈣爲止(用氨水及草酸銨溶液試驗)。就在濾紙上用氨水(1:1)溶解沉澱物，以熱蒸餾水充分洗滌。承接濾液於原燒杯中，稀釋至不超过100毫升，加鹽酸使呈微酸性，加8毫升氯化鎂溶液，然後逐滴加入濃氨水，並時時攪拌，至有白色沉澱開始析出(或用甲基紅指示劑至呈黄色)，再加入約相当於溶液体積九分之一的濃氨水，任其在冰水中靜置4小時，最好过夜。

过濾，以氨水(1:9)洗滌數次，就在濾紙上用25毫升鹽

酸(1:1)溶解沉澱物，以含有鹽酸的熱蒸餾水充分洗滌。稀釋溶液至約100毫升，加入1—2毫升氯化鎂溶液，然後滴入氨水并時時攪拌，一如上法再沉澱一次。

用定量濾紙过濾，以氨水(1:9)洗滌，至洗滌不含氯離子为止(用硝酸銀溶液試驗)。移濾紙入一已知重量的磁堵堝中，先在烘箱中烘干，再置蒙特爐中由較低溫度使濾紙灰化，然后逐漸升高溫度至1100°C，并在此溫度灼燒1小时，冷却后秤重。按下式計算五氧化磷的百分率：

$$五氧化磷(P_2O_5)\% = \frac{G \times 0.6377}{W} \times 100$$

$$磷酸鈣(Ca_3(PO_4)_2)\% = \frac{G \times 1.3935}{W} \times 100$$

式中：G——焦磷酸鎂的克数；

W——試样克数；

0.6377——焦磷酸鎂($Mg_2P_2O_7$)換算为五氧化磷(P_2O_5)的系数；

1.3935——焦磷酸鎂($Mg_2P_2O_7$)換算为磷酸鈣($Ca_3(PO_4)_2$)的系数。

平行試驗結果容許差为0.2%(以P_2O_5計)。

(三)氧化鉄和氧化鋁

1.試剂

(1)濃硝酸(比重1.42)。

(2)濃鹽酸(比重1.19)。

(3)濃硫酸(比重1.84)。

(4)氫氟酸(40%)。

(5)冰醋酸。

(6)醋酸鈉溶液(30%)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(7)醋酸銨洗液(2%)。

(8)焦硫酸鉀。

(9)混和熔劑:將等量的無水碳酸鈉和碳酸鉀混勻備用。

(10)氫氧化鈉溶液(20%)。

(11)氯化亞錫溶液(10%):10 克氯化亞錫溶於 50 毫升濃鹽酸中,用蒸餾水稀釋至 100 毫升,混勻備用。

(12)氯化汞溶液(飽和溶液):溶 70 克氯化汞於 1 升熱蒸餾水中,冷却後備用。

(13)硫酸錳溶液:溶 70 克硫酸錳($MnSO_4 \cdot 4H_2O$)於 500 毫升蒸餾水中,加 140 毫升磷酸(比重 1.7)及 130毫升濃硫酸,稀釋至 1 升。

(14)甲基橙指示劑:0.02 克試劑溶解於 100 毫升蒸餾水中。

(15)高錳酸鉀標準溶液(N/10):配製及標定方法同檢 1 号錳礦檢驗暫行標準中鉄測定用試劑的(6)項。

2.操作程序

称取試樣 1—2 克(準確至 0.0002 克)於 400 毫升的燒杯中,加入 10 毫升硝酸(比重 1.42),加熱 30 分鐘後,加入 15 毫升濃鹽酸,繼續加熱使試樣溶解。置沸水浴上,蒸發乾涸,在 100—110°C 焙烘 1 小時,加入 20 毫升鹽酸(1:1),温熱使可溶鹽類溶解。过濾,以含有鹽酸的熱蒸餾水充分洗滌濾紙及殘渣。承接濾液及洗液於 600 毫升燒杯中,保留之。

將濾紙連同殘渣移入瓷坩堝中,烘乾後灼燒成灰。再將灼燒後殘渣移入鉑坩堝中,加 1—2 毫升氫氟酸及 1—2 滴濃硫酸,徐徐蒸發至乾涸。然後加入混和熔劑 1 克,加熱熔融,冷却,用蒸餾水浸出熔融物,以鹽酸酸化,过濾,

以含有鹽酸的熱蒸餾水洗滌。濾液和洗液,併入上節所保留的主液內。

將合併濾液稀釋至約 400 毫升,加入數滴甲基橙指示劑,用碳酸鈉溶液中和至甲基橙恰呈黃色。然後加 10—20 毫升冰醋酸,煮沸,再加 10—20 毫升醋酸鈉溶液,繼續煮沸 1 分鐘,立即过濾。以熱醋酸銨洗液洗滌,載在濾紙上用 20 毫升熱鹽酸(1:1)溶解沉澱物。以含有鹽酸的熱蒸餾水充分洗滌濾紙,承接濾液於另一 600 毫升燒杯中,用碳酸鈉溶液中和後一如上法重行沉澱一次。

將沉澱物过濾於定量濾紙上,以醋酸銨洗液充分洗滌,然後移入已知重量的瓷坩堝中,烘乾後灼燒,冷却,称定爲磷酸鉄和磷酸鋁的合重。

於坩堝中加入 2 克焦硫酸鉀,加熱熔融。用 20 毫升鹽酸(1:1)浸出熔融物。將溶液加熱近沸,逐滴加入氯化亞錫溶液至溶液不呈黃色後,再多加 1 滴(勿加入过多的氯化亞錫)。冷却,一次傾入 15 毫升氯化汞溶液,放置 1—2 分鐘,稀釋至 200 毫升,加入 30 毫升硫酸錳溶液,用高錳酸鉀標準溶液滴定至粉紅色歷 1 分鐘不消失爲止。按下式分別計算氧化鉄和氧化鋁的百分率:

$$\text{氧化鉄}(Fe_2O_3)\% = \frac{V \times N \times 0.07985}{W} \times 100$$

式中:V——滴定所耗高錳酸鉀標準溶液的毫升數;

N——高錳酸鉀標準溶液的規定濃度;

W——試樣克數;

0.07985——氧化鉄的毫(克)当量。

$$\text{氧化鋁}(Al_2O_3)\% = \left(\frac{G}{W} \times 100 - A \times 1.889\right) \times 0.4180$$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

式中：G——磷酸鉄和磷酸鋁合重的克數；

W——試樣克數；

A——氧化鉄的百分率；

1.889——將氧化鉄（Fe_2O_3）換算爲磷酸鉄（$FePO_4$）的係數；

0.4180——將磷酸鋁（$AlPO_4$）換算爲氧化鋁（Al_2O_3）的係數。

用上述方法測定氧化鉄時，平行試驗結果容許差爲0.1%；測定氧化鋁時，平行試驗結果容許差爲0.2%。

（四）氟

1.儀器：裝置如圖（圖見下頁）。

圖中反应瓶爲一開氏燒瓶。瓶的頸口塞一橡皮塞，塞上有二孔，其中一孔插一200°C 刻度的温度計，另一孔插一玻璃管，此管作爲蒸氣的導入管。温度計及玻璃管均深入瓶底。燒瓶的另一頸口，用另一橡皮塞封閉，該頸的出口管与冷凝管連接。

2.試劑

（1）过氯酸(60%)。

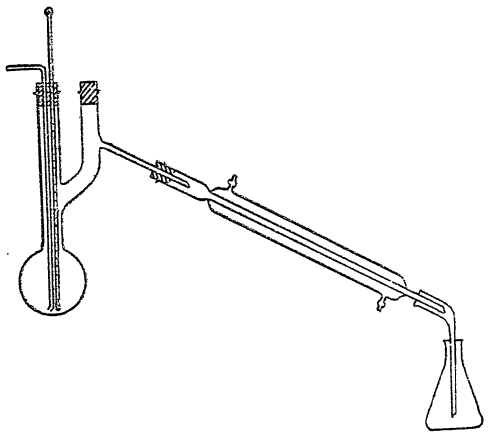
（2）硫酸銀。

（3）氫氧化鈉溶液（N/20）：溶解2克氫氧化鈉於1升蒸餾水中。

（4）鹽酸溶液(N/20)：取濃鹽酸(比重1.19)4毫升加蒸餾水稀釋至1升。

（5）酚酞指示劑：取0.2克酚酞，溶於60毫升中性乙醇中，加蒸餾水稀釋至100毫升。

（6）二羥基蒽醌磺酸鈉(或用茜素—S)指示劑：取0.1克試劑，溶解於100毫升蒸餾水中。



（7）氨醋酸—氨醋酸鈉緩衝溶液：取9.45克氨醋酸，溶解於100毫升蒸餾水中。以酚酞爲指示劑用氫氧化鈉溶液中和。於此中和後的溶液中再加入100毫升溶有9.45克氨醋酸的溶液，稀釋至500毫升備用。

（8）硝酸鈦溶液(N/20)：取6.90克硝酸鈦[$Ti(NO_3)_4 \cdot 4H_2O$]，溶於少量蒸餾水中，移入1升量瓶中，稀釋至標綫，混匀後備用。

（9）氟標準溶液（1毫克/毫升）：称取在120°C 烘乾的氟化鈉2.2110克（準確至0.0002克），用少許蒸餾水溶解後傾入1升量瓶中，稀釋至標綫，混匀後備用。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

每毫升該項标准溶液相当于 0.001 克氟(F)。

3.操作程序

称取試样約 0.5 克(准确至 0.0005 克)于开氏燒瓶中，瓶內預先放入数粒玻璃珠，加入 10 毫升过氯酸、5 毫升蒸餾水及少許硫酸銀。塞好瓶塞，裝上冷凝管，置空气浴上徐徐加热至 100—110°C，然后通入蒸气，并保持在 135—140°C 蒸餾，至蒸出的溶液达 150 毫升时为止。

將餾出物用氫氧化鈉溶液 (N/20) 中和，然后移入 250 毫升量瓶中，稀釋至标綫。用吸移管吸出 50 毫升溶液于一 200 毫升錐形瓶中，加入 12 滴二羥基蒽醌磺酸鈉指示剂，用鹽酸溶液 (N/20) 滴定至紅色消失。加入 2.5 毫升氯醋酸—氯醋酸鈉緩冲溶液，然后以硝酸釷溶液(N/20)滴定至溶液呈粉紅色为止。

于另一 200 毫升錐形瓶中，注入 50 毫升蒸餾水及12滴二羥基蒽醌磺酸鈉指示剂，用鹽酸溶液(N/20)滴定至紅色消失。加入 2.5 毫升氯醋酸—氯醋酸鈉緩冲溶液，然后加入滴定試样所耗的同量硝酸釷溶液(N/20)。此时溶液呈深紅色，从另一滴定管滴入氟标准溶液至紅色漸漸消褪而与試液的顏色完全相同为止。按下式計算氟的百分率：

$$氟(F)\% = \frac{V \times 0.001 \times 5}{W} \times 100$$

式中： V——滴定所耗氟标准溶液的毫升数；

0.001——每毫升氟标准溶液相当于氟的克数；

W——試样克数；

5——量瓶容積与所取試液毫升数的比数。

平行試驗結果容許差为 0.1%。

(天)

(五)分篩率

分篩率測定在揀样时進行，当大样取出后，先称重，繼憑肉眼观察，將不便于过篩的大塊粒用手揀出，將余下部分用鉄鏟拋于 45° 角的網眼篩(按合同規定的網眼篩，但只限于标准尺寸者)。衡定其通过網眼篩部分的重量，計算貨品的分篩率。

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 9 号
26	硫　　黃	

一、本標準適用於輸出的硫黃。

二、品質條件

等　級	總游離硫(S)	硒(Se)	砷(As)
	%(最低)	% (最高)	
1	99.5	0.002	0.02
2	98.0	0.01	0.02
3	95.0	不 規 定	

[註] 一般檢驗項目以總游離硫一項爲準。凡需要檢驗其他項目者，应於報驗時向商品檢驗局声明。

三、揀樣办法

(一)數量

每批以不超过500噸(10000包)爲一揀樣單位。揀樣時按貨物件數抽取2%。

(二)用具

1.鉄鏟。
2.鉄鎚。
3.鉄鑿。
4.鉄臼及鉄杵。
5.網眼篩：1厘米見方孔篩；4網眼篩(篩孔4.699毫米)。
6.厚布：二米見方。
7.磨砂塞廣口玻璃瓶：容積約1升。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1955年7月1日		年 月 日

檢 9 号	硫　　黃	第 2 頁

(三)方法

1.大樣的揀取：按規定數量抽取開揀包件，開件後，用鉄鑿在每包硫黃塊的不同部位鑿取約1公斤樣品，總得大樣約200公斤(如貨重爲500噸)。

2.大樣的縮分：將所取得的大樣逐步縮分至小樣，其步驟如下：

(1)將全部樣品(約200公斤)用鉄鎚擊碎至塊徑不大於2厘米(可憑肉眼判斷)，用"二開二合法"充分混和，然後以四分法分成二份，捨棄其一份。

(2)將所餘一份(約100公斤)繼續擊碎至全部能通过1厘米見方孔篩，用"二開二合法"充分混和，以四分法縮分至約25公斤爲止。

(3)將所留樣品(約25公斤)再擊碎至全部能通过4網眼篩(篩孔4.699毫米)，用"二開二合法"充分混和，以四分法縮分至約6公斤爲止。

(4)將所留樣品(約6公斤)繼續在厚布上混和，用四分法縮分至約爲1.5公斤，分裝二瓶，携回檢驗。

[註] 1."二開二合法"及四分法的詳細操作，參閱檢3号鴣精礦檢驗暫行標準中揀樣办法的1及2項。

2.商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲運情况不同或參照合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將揀回樣品用四分法分出一部約100克，用玻璃或磁研鉢研細至全部能通过100網眼篩(篩孔0.147毫米)，保留作爲測定硫、硒和砷的試樣。

[註] 硫黃易染污和損壞網眼篩的篩網，若能研磨成很細的粉末，

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

可省去过篩的手續。

(一)硫

甲、結晶硫

1.試劑

二硫化碳。

2.操作程序

称取試樣約 5 克(準確至0.0002克)於已知重量的熔結玻璃过濾坩堝中(坩堝的重量須称準至 0.0002 克),將坩堝置於吸濾瓶上,加適量的二硫化碳,用玻棒攪動使結晶硫完全溶解(此時不必抽濾),繼用二硫化碳洗滌殘渣,直至洗液不含硫爲止。最後洗滌時应尽量抽去二硫化碳。取出坩堝,再用二硫化碳洗淨坩堝底部後,置於105—110°C的烘箱內烘 1 小時,冷却後称重(保留坩堝及殘渣作測定總游離硫用)。按下式計算結晶硫的百分率:

$$結晶硫(S)\%=100-\frac{G_1-G}{W}\times 100$$

式中: G_1——坩堝及殘渣重量的克數;

G——空坩堝重量的克數;

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.1%。

乙、總游離硫

1.試劑

(1)二硫化碳。

(2)苯胺。

(3)無水乙醚。

3.操作程序

將測定結晶硫後所得的殘渣就在原坩堝中,再用二硫

化碳洗滌 5—6 次[註],再置 105°C 的烘箱內烘 1 小時,冷却後称重。按下式計算總游離硫的百分率:

$$總游離硫(S)\%=100-\frac{G_2-G}{W}\times 100$$

式中: G_2——經二次处理後坩堝及殘渣重量的克數;

G——空坩堝重量的克數;

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.1%。

[註] 若試樣中無定形硫含量甚高,在用二硫化碳洗滌後,須再用熱的苯胺及無水乙醚洗滌後,烘乾称重。

(二)硒

甲、比濁法

1.試劑

(1)發煙硝酸(比重1.49)。

(2)濃鹽酸(比重1.19)。

(3)碘化鉀溶液(10%)。

(4)澱粉溶液(0.5%):新配製的。

(5)亞硫酸溶液:取 1 份亞硫酸飽和溶液(即6%溶液)加 5 份蒸餾水,混和。

(6)过氧化氫溶液(30%)。

(7)氯化亞錫溶液:溶 10 克氯化亞錫於 50 毫升濃鹽酸中,用蒸餾水稀釋至 100 毫升,混勻備用。

(8)硒標準溶液(0.1毫克/毫升):称取硒 0.1 克(準確至 0.0002 克)於 50 毫升的燒杯中,加 2 毫升濃硝酸加熱使溶解後,用蒸餾水稀釋至 1 升。或称取二氧化硒 0.1404 克(準確至 0.0002 克)於 50 毫升燒杯中,用少量蒸餾水溶解,傾入 1 升量瓶中,用

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

蒸餾水稀釋至標綫。

（9）濃硫酸（比重1.84）：不含硒。

2.操作程序

按含硒量多寡称取試樣 5—30 克（準確至 0.01 克），每次以少許加入盛有 80—120 毫升發煙硝酸的 400 毫升燒杯中，試樣加入須很緩慢，以免作用太劇烈，每次加入後，須立即用錶玻璃蓋好燒杯，並時加攪動。俟全部試樣加入後，用微火加熱至發生白煙，停止加熱，冷却，用蒸餾水稀釋至80毫升，过濾，以少量熱蒸餾水洗滌數次，棄去殘渣。

於濾液中加入 10 毫升碘化鉀溶液，在 55—60°C 的水浴上加熱 1 小時，加入 2 毫升澱粉溶液，然後滴入亞硫酸溶液至藍色消失後，再加 1 毫升过量，加入少許紙漿，攪拌後靜置 2 小時。用直徑 7 厘米的緻密濾紙过濾，以含有少量亞硫酸溶液的鹽酸（1:2）洗滌數次。置比色管於漏斗下，用加有數滴过氧化氫溶液的濃鹽酸 5 毫升，徐徐滴在濾紙上，以溶解硒的沉澱，並用少量鹽酸（1:2）洗滌 5—6 次。用同濃度的鹽酸將溶液稀釋至 20 毫升 加入 8 毫升氯化亞錫溶液，混匀。

另在測定試樣的同時，於數個 400 毫升燒杯中，加入不同量的硒標準溶液，再加入 80—120 毫升發烟硝酸及 10 毫升濃硫酸，加熱蒸發至白烟逸出 繼按处理試樣的同樣步驟進行操作。最後分別以含有过氧化氫的濃鹽酸溶解硒沉澱於數支比色管中，用同濃度鹽酸將溶液稀釋至 20 毫升，加入 8 毫升氯化亞錫溶液，混匀。与試液比濁，求出試液的含硒量。按下式計算硒的百分率：

$$\text{硒 (Se)}\% = \frac{V \times 0.0001}{W} \times 100$$

式中：V——与試液濁度相同的標準膠体溶液所需硒標準溶液的毫升數；

W——試樣克數；

0.0001——每毫升硒標準溶液含硒的克數。

乙、比色法

1.試劑

（1）發煙硝酸（比重 1.49）。

（2）濃硫酸（比重 1.84）：不含硒与硝酸。

（3）磷酸（比重 1.7）。

（4）硒標準溶液（0.1 毫克/毫升）：配製方法同比濁法試劑（8）項。

（5）硫酸可待因。

2.操作程序

按含硒量多寡称取試樣 5—30 克（準確至 0.01 克）。每次以少許加入盛有 80—120 毫升發烟硝酸的 400 毫升燒杯中，試樣加入須很緩慢，以免作用太劇烈。每次加入後，須立即用錶玻璃蓋好燒杯，並時加攪動，俟全部試樣加入，置水浴上蒸發至幾近乾，加入適量蒸餾水过濾，以熱蒸餾水洗滌濾紙。於濾液中加入 10 毫升濃硫酸，用微火蒸發至發生白烟爲止。稍冷，用少量蒸餾水冲洗燒杯內壁，再蒸發，以保証驅尽硝酸。

冷却，將溶液移入20毫升的比色管中，用濃硫酸洗滌燒杯，洗液一併注入比色管中，加入 1 毫升磷酸及 10 毫克硫酸可待因用濃硫酸稀釋至 20 毫升，攪拌，如有硒存在，溶液即呈藍色，与同時用同樣步驟处理所製適当的標準級差色液進行比色。按下式計算硒的百分率：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$硒(Se)\% = \frac{V \times 0.0001}{W} \times 100$$

式中：V——与試液藍色深度相同的標準級差色液所需硒標準溶液的毫升數；

W——試樣克數；

0.0001——每毫升硒標準溶液含硒的克數。

(三)砷

甲、比色法

1.試劑

(1)二硫化碳。

(2)氫氧化鈉溶液(1%)。

(3)过氧化鈉。

(4)濃鹽酸(比重1.19)。

(5)碘化鉀溶液(10%)。

(6)氯化亞錫溶液(10%)：10克氯化亞錫溶於50毫升濃鹽酸內，以蒸餾水稀釋至100毫升。

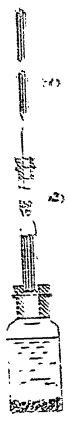
(7)鋅粒：不含砷的金屬鋅粒(粒徑約0.8毫米)。在使用前須以純鹽酸洗滌使表面光亮清潔。

(8)醋酸鉛紙片：將濾紙浸漬於醋酸鉛溶液(20%)內，取出乾燥後備用。

(9)溴化汞紙片：取1.25克溴化汞溶於25毫升乙醇中，將厚薄均勻的乾燥濾紙浸入此溶液中1小時，然後置於玻璃上，於空氣中乾燥之。

(10)砷標準溶液：

溶液甲(0.1毫克/毫升)：称取0.132克(準確至0.0002克)三氧化砷於100毫升燒杯中，加10毫升氫氧化鈉溶液(10%)，加熱溶解後，冷却，略予稀釋，用



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$硒(Se)\% = \frac{V \times 0.0001}{W} \times 100$$

式中：V——与試液藍色深度相同的標準級差色液所需硒標準溶液的毫升數；

W——試樣克數；

0.0001——每毫升硒標準溶液含硒的克數。

(三)砷

甲、比色法

1.試劑

(1)二硫化碳。

(2)氫氧化鈉溶液(1%)。

(3)过氧化鈉。

(4)濃鹽酸(比重1.19)。

(5)碘化鉀溶液(10%)。

(6)氯化亞錫溶液(10%)：10克氯化亞錫溶於50毫升濃鹽酸內，以蒸餾水稀釋至100毫升。

(7)鋅粒：不含砷的金屬鋅粒(粒徑約0.8毫米)。在使用前須以純鹽酸洗滌使表面光亮清潔。

(8)醋酸鉛紙片：將濾紙浸漬於醋酸鉛溶液(20%)內，取出乾燥後備用。

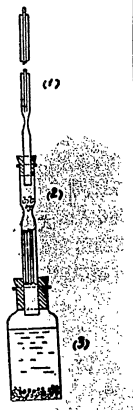
(9)溴化汞紙片：取1.25克溴化汞溶於25毫升乙醇中，將厚薄均勻的乾燥濾紙浸入此溶液中1小時，然後置於玻璃上，於空氣中乾燥之。

(10)砷標準溶液：

溶液甲(0.1毫克/毫升)：称取0.132克(準確至0.0002克)三氧化砷於100毫升燒杯中，加10毫升氫氧化鈉溶液(10%)，加熱溶解後，冷却，略予稀釋，用

鹽酸(1:1)中和並加5毫升过量，傾入1升量瓶中，用蒸餾水稀釋至標綫。

溶液乙(1微克/毫升)：取溶液甲5毫升，於500毫升量瓶中，用蒸餾水稀釋至標綫，此溶液於使用的当日配製。



2.儀器

使用儀器如圖。圖中(1)爲長100毫米，圓徑4毫米的玻管，離該玻管頂端60毫米处略呈收縮狀，溴化汞紙片即放在該玻管中。(2)爲長120毫米，圓徑12.5毫米的玻管，離該玻管頂端50毫米处略呈收縮狀，收縮处上端置浸以醋酸鉛溶液的玻璃絲，收縮处下端放乾燥醋酸鉛紙片。(3)爲100毫升容積的反应瓶。(1)、(2)及(3)均以橡皮塞連接，勿使漏氣。

3.操作程序

称取試樣約5克(準確至0.01克)於一熔結玻璃过濾坩堝中，按照測定結晶硫的方法用二硫化碳溶解除硫。置坩堝於250毫升燒杯中，用氫氧化鈉溶液(1%)加熱浸漬殘渣，取出坩堝，用蒸餾水洗淨。將溶液煮沸至剩40—50毫升時，稍冷，將2克过氧化鈉分多次加入，煮沸約30毫升時，稍冷，將2克过氧化鈉分多次加入，煮沸約30分鐘以分解过量的过氧化鈉。冷却後以石蕊紙爲指示劑，用鹽酸(1:1)中和後，加5毫升过量，冷至室温，傾入500毫升量瓶中，稀釋至標綫，混匀。取此溶液2毫升(視

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

含砷量多寡而定)於定砷的反应瓶中,用蒸餾水稀釋至40毫升,加入10毫升濃鹽酸、5毫升碘化鉀溶液及2滴氯化亞錫溶液,最後加5克鋅粒,立即塞緊裝置妥当如上圖。同時於數套定砷裝置的反应瓶內,各加入不同毫升的砷標準溶液(溶液乙)並且加入与处理試液同量的試劑和蒸餾水,30分鐘後比較溴化汞紙片上色跡的長短和深淺。按下式計算砷的百分率:

$$砷(As)\% = \frac{V \times V_2 \times 0.000001}{W \times V_1} \times 100$$

式中. V——在溴化汞紙片上与試樣生成相同長短和深淺的色跡所耗砷標準溶液(溶液乙)的毫升數;

V_1——所取試液的毫升數;

V_2——盛試液的量瓶的容積;

W——試樣克數;

0.000001——每毫升砷標準溶液(溶液乙)含砷的克數。

[註] 所用試劑的含砷總量不应超过0.5微克。

乙、容量法(評議法)

1.試劑

(1)二硫化碳。

(2)氫氧化鈉溶液(1%,10%)。

(3)过氧化鈉。

(4)硫酸(1:1)。

(5)碘化鉀。

(6)澱粉溶液(0.5%):新配製的。

(7)亞硫酸溶液:取1份亞硫酸飽和溶液(即6%溶液)

与50份蒸餾水混和。

(8)碳酸氫鈉。

(9)碘標準溶液(N/50):称取2.6克碘和8.5克碘化鉀,於一玻璃研缽中,加10毫升蒸餾水,研磨至碘完全溶解,稀釋後用塞有玻璃絲的漏斗过濾,最後稀釋至1升,貯於棕色瓶中。使用時用下法確定其準確濃度:称取0.05克(準確至0.0002克)純三氧化砷於250毫升的錐形瓶內,加5毫升氫氧化鈉溶液(10%),微熱使其溶解。加蒸餾水50毫升,以石蕊紙爲指示劑,用硫酸(1:9)中和溶液。加入3克碳酸氫鈉和3毫升澱粉溶液,用碘標準溶液滴定至呈淺藍色不消失爲止。按下式計算碘標準溶液的規定濃度(N):

$$N = \frac{W}{V \times 0.04945}$$

式中: W——所用三氧化砷重量的克數;

V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數;

0.04945——三氧化砷(As_2O_3)的毫(克)当量。

2.操作程序

称取試樣5克(準確至0.01克)於一熔結玻璃过濾坩堝中,按照測定結晶硫的方法用二硫化碳溶解除硫。置坩堝於400毫升燒杯中,用氫氧化鈉溶液(1%)加熱浸潰殘渣,取出坩堝,用蒸餾水洗淨。將溶液煮沸,至剩40—50毫升時,稍冷,將2克过氧化鈉分多次加入,煮沸約30分鐘以分解过量的过氧化鈉。用蒸餾水稀釋至70毫升,以石蕊紙爲指示劑,用硫酸(1:1)中和並加8毫升过量。加入1克碘化鉀,置水浴上温熱30分鐘。俟冷,加入3毫升澱

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

粉溶液，滴入亞硫酸溶液至溶液褪色，繼滴入碘液至藍色出現爲止。加 50 毫升氫氧化鈉溶液（10%），此時溶液仍应呈酸性。加入碳酸氫鈉，每次少許，俟中和後再加 2 克过量，然後用碘標準溶液滴定至呈藍色不消失爲止。按下式計算砷的百分率：

$$砷(As)\% = \frac{N \times V \times 0.0375}{W} \times 100$$

式中：N——碘標準溶液的規定濃度；

V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數；

W——試樣克數；

0.0375——砷(As)的毫(克)当量。

用上述方法測定砷，平行試驗結果的相对差須不超过 10%。

五、包裝條件

(一)單層麻袋裝，袋外要清潔。

(二)每袋淨重不超过 50 公斤。

(三)袋面刷以明顯標記、批号、重量等標識。

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 10 号
21	焊　　錫	

一、本標準適用於輸出的焊錫。

二、品質條件

不規定。按貿易双方同意的品質條件進行檢驗。

[註] 一般檢驗項目以錫爲準。凡需要檢驗其他項目者，应於報驗時向商品檢驗局声明。

三、揀樣办法

(一)數量

每批以不超过30噸爲一揀樣單位。揀樣時每20塊抽取一塊。

(二)用具

1.電鑽。

2.鋼剪。

3.磨砂塞廣口玻璃瓶或双層堅固牛皮紙袋。

(三)方法

按規定揀樣數量抽取焊錫塊，先清除其表面的雜物，繼以電鑽鑽孔取樣。鑽時不可用任何潤滑劑，每塊鑽三孔，樣品半數由頂面鑽孔，半數由底面鑽孔。鑽孔部位一孔在中心，另二孔各在同一对角綫上的中心与頂角的中點。鑽孔時可用 1.3 厘米直徑鑽头，如鑽至錫塊全高四分之一以上有不易深入的情况時，改用 1 厘米直徑鑽头繼續鑽入，直至鑽头深入焊錫塊全高的二分之一以上爲止，但不应超过其全高的三分之二。保留全部鑽屑，其最外層亦不应棄去。

將鑽屑用清潔鋼剪剪碎，其長度須不超过 2 厘米，充分混和，用四分法縮分樣品至約 1200 克，再用四分法逐步分爲四份，每份約 300 克。任意取其二份，分裝二瓶，携回檢驗。

[註] 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲存情况不同或參照

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年 8 月23日		1955年 7 月 1 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

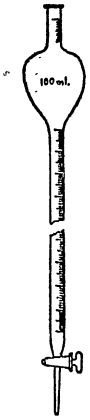
將揀回的樣品，用四分法分出約 100 片，每片用不銹鋼剪刀剪取或用不銹銼刀銼取若干樣品。用磁鉄吸去可能混入的鉄屑，然後置於称瓶中，混匀，作爲測定錫、鉛及鉍的試樣。

(一)錫

1.儀器

(1)裝置同檢3号鎢精礦檢驗暫行標準中錫測定用儀器。

(2)100 毫升滴定管(如圖)：每毫升刻度有 20 小格，以



使讀數可準確至 0.05 毫升。

2.試劑

(1)濃鹽酸(比重1.19)。

(2)硫酸銅—氯化亞錫溶液：溶解 20 克氯化亞錫於 50 毫升濃鹽酸內，用蒸餾水稀釋至 100 毫升，將所得溶液 10 毫升加入 100 毫升硫酸銅溶液(10%)內，混匀備用。

(3)焦性沒食子酸—氫氧化鉀溶液：2 克焦性沒食子酸和 2 克氫氧化鉀溶解於 100 毫升蒸餾水中。

(4)澱粉溶液(0.5%)：新配製的。

(5)碘標準溶液(N/20)：称取碘 13 克和碘化鉀 30 克於一玻璃研鉢內，加入 10 毫升蒸餾水研磨至碘完全溶解，用甫經煮沸而且通入二氧化碳進行冷却的蒸餾水稀釋至約 100 毫升，將碘液經塞有玻璃絲的漏斗濾入 2.5 升的棕色瓶中，瓶內預先裝有由上述方法製備的去氧水 1.9 升。溶液濾完後立即將大瓶用双孔橡皮塞塞好，一孔以玻璃管与二氧化碳發生器連接(二氧化碳須經过焦性沒食子酸—氫氧化鉀的洗氣瓶)，通入二氧化碳數分鐘，然後於另一孔插入附有活塞的虹吸管(活塞須關閉)。此碘液即貯於二氧化碳氣压下，使用時將虹吸管的活塞開啓，由二氧化碳將碘液压出，注於潔淨的滴定管內備用。碘標準溶液的準確濃度須用已知成分的標準錫鉸格按下述方法与試樣同時進行測定。按下式計算碘標準溶液的濃度：

$$C = \frac{W}{V}$$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

式中：C——每毫升碘標準溶液相当於錫的克數；
W——所用標準錫的克數；
V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數。

3.操作程序

称取試樣約 0.5 克(相当於 0.26—0.29 克錫，準確至 0.0002 克)放入定錫的反应瓶中，連接定錫裝置，同時檢查是否漏氣。通入急速二氧化碳 15—30 分鐘，頻頻將瓶振盪，並開放漏斗活塞，以將瓶中空氣完全驅尽。經过分液漏斗加入 80 毫升濃鹽酸，加酸時須注意始終使有一小部分鹽酸留在分液漏斗的尖端，以防止空氣侵入。加熱，俟錫完全溶解後，煮沸約 1 分鐘，放冷，繼用冰水冷至約 10°C，立即用碘標準溶液滴定。方法是將滴定管的尖端插入塞有玻璃塞的第四孔，玻璃塞即被頂去，同時孔眼立被滴定管尖端所封閉，一次滴入碘液約 85 毫升，將達終點時从分液漏斗內加入 10毫升澱粉溶液，加入方法与加酸時相同，勿使有空氣侵入，然後繼續滴定至溶液呈淺紫藍色爲止。在整個操作过程中二氧化碳須自始至終通着。按下式計算錫的百分率：

$$錫(Sn)\% = \frac{C \times V}{W} \times 100$$

式中：C——每毫升碘標準溶液相当於錫的克數；
V——滴定所耗碘標準溶液的毫升數；
W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.3%。

[註] 如焊錫中含銻較高，可將試樣先用適量濃硫酸溶解，然後將溶液略稀釋，加入濃鹽酸 35 毫升，再用蒸餾水稀釋至 150 毫升，

加入鋁片煮沸，使銻成爲金屬銻析出，煮沸 30 分鐘後过濾，用鹽酸(1:3)充分洗滌。將濾液移入定錫反应瓶中，在二氧化碳氣流下，用鉛片还原，並按上法進行測定。

(二)鉛

1.試劑

(1)王水：於使用前以 1 容積濃硝酸与 3 容積濃鹽酸混和配製。
(2)濃鹽酸(比重 1.19)。
(3)过氧化氫(30%)。
(4)硫酸(1:1)。
(5)硫酸洗液(1:300)。
(6)醋酸銨溶液(33%)。
(7)醋酸銨洗液(2%)。
(8)鉬酸銨溶液(1%)：用重結晶鉬酸銨配製，重結晶方法如下：溶解鉬酸銨 250 克於 400 毫升蒸餾水中，加熱至 80°C，用緻密濾紙过濾，濾液收集於 1 升燒杯內，放冷。於攪拌下加入 300 毫升乙醇，靜置 1 小時，用熔結玻板漏斗过濾，以乙醇洗滌 2—3 次，置空氣中乾燥後備用。
(9)單寧酸溶液(1%)：新配製的。
(10)硝酸銨洗液(2%)。
(11)氨水(1：1)。
(12)冰醋酸。

2.操作程序

称取試樣約 0.5 克(準確至 0.0002 克)於 100 毫升的燒杯內，蓋以錶玻璃，加入 15 毫升王水，徐徐加熱，俟試樣溶解後，用少許蒸餾水冲洗錶玻璃及燒杯內壁。揭開錶

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

玻璃，小心將溶液蒸發至近乾涸，然後加入 10 毫升 濃 鹽酸及 2 毫升过氧化氫，再蒸發至有濃白烟逸出，如此重複蒸乾多次，至四氯化錫完全驅尽爲止(可从蒸發時不再有濃白烟逸出判别之)。冷却，用少量蒸餾水冲洗燒杯，加入 15 毫升硫酸(1:1)，加熱蒸發至濃白烟逸出。冷却，小心以 20 毫升蒸餾水稀釋，並加熱至沸，然後放冷靜置至少 4 小時(最好过夜)。

过濾，以硫酸洗液冲洗沉澱，然後將濾紙上的沉澱以最少量蒸餾水小心洗入原燒杯中，加入 25—35 毫升醋酸銨溶液，置此燒杯於漏斗下，用熱醋酸銨溶液溶解附着於濾紙上的少量沉澱。然後將此燒杯加熱 並 另 換一400 毫升潔淨燒杯於漏斗下，俟原燒杯中硫酸鉛完全溶解後，將溶液經原濾紙过濾，以熱醋酸銨洗液冲洗。

將濾液稀釋至約 300 毫升，煮沸，用滴定管徐徐加入鉬酸銨溶液，加時須不斷攪拌，至鉬酸鉛完全沉澱爲止(可於白瓷板上置溶液 1 滴与 1 滴單寧酸相遇，如呈微黄色斑點，則表示沉澱業已完全)。加熱煮沸數分鐘，稍冷，以石蕊紙爲指示劑加氨水(1:1)至呈微碱性，用數滴醋酸酸化，在沸水浴上靜置30分鐘，以緻密定量濾紙过濾，先用傾瀉法以熱硝酸銨洗液洗滌5—6次，每次用洗液25毫升，然後小心將沉澱移至濾紙上再冲洗 5—6 次。將濾紙及沉澱置於已知重量的瓷坩堝中，烘乾，用微火灰化，在暗紅色温度下(600°C左右)灼燒至恆重。按下式計算鉛的百分率：

$$鉛(Pb)\% = \frac{G \times 0.5644}{W} \times 100$$

式中：G——鉬酸鉛重量的克數；

W——試樣克數；

0.5644——將鉬酸鉛換算爲鉛的係數。

平行試驗結果容許差爲 0.3%。

(三)錦

1.試劑

(1)濃鹽酸(比重 1.19)。

(2)濃硫酸(比重 1.84)。

(3)氯化鈉。

(4)甲基橙指示劑(0.1%)。

(5)溴酸鉀標準溶液(N/50)：称取 1.4 克溴 酸 鉀，溶 於 2.5 升蒸餾水中，混匀備用。按下法標定溶液 的準確濃度：称取標準 錦 0.05—0.06 克(準 確 至 0.0002 克)，加入濃硫酸 15 毫升，加熱至有白烟逸 出，蓋 以錶玻璃，繼續加熱 1 小時使標準錦完全 溶 解。冷却，加入 40 毫升蒸餾水及 20 毫升濃鹽酸，温熱 至 80°C 左右，再以熱蒸餾水(80°C)稀釋至約 100 毫升，立即用溴酸鉀標準溶液滴定，接近終點 時加 2 滴 甲基橙指示劑，繼續滴定至紅色消失爲止。按下式計算每毫升溴酸鉀標準溶液相当於錦的克數(C)：

$$C_i = \frac{W(A + B \times 1.625)}{V \times 100}$$

式中：A——標準錦中含錦的百分率；

B——標準錦中含砷的百分率；

V——滴定所耗溴酸鉀標準溶液的毫升數；

W——所取標準錦的克數；

1.625——將砷換算爲錦的係數。

2.操作程序

称取試樣約 2 克(準確至 0.0002 克)於 500 毫升 錐 形

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

瓶中，加 15 毫升濃硫酸，蓋以小漏斗，徐徐加熱至試樣全部溶解後，昇高温度至發生濃白烟。此時瓶边緣如有硫附着，則須使之冷却，用蒸餾水洗入瓶底，再加熱至發生濃白烟，驅尽硫並使錫氧化至高價。冷却，加 15 毫升蒸餾水，再使冷却，加 50 毫升濃鹽酸和 10 克氯化鈉，插一温度計，將溶液加熱至 80°C，通入二氧化碳 15 分鐘，加 20 克氯化鈉，用熱蒸餾水稀釋至 200 毫升，加熱使沉澱溶解(不应煮沸)。在 80°C 左右，用溴酸鉀標準溶液滴定，接近終點時加入 2 滴甲基橙指示剂，繼續滴定至紅色消失爲止。按下式計算銻的百分率：

$$銻(Sb)\% = \frac{C \times V}{W} \times 100$$

式中：C——每毫升溴酸鉀標準溶液相当於銻的克數；

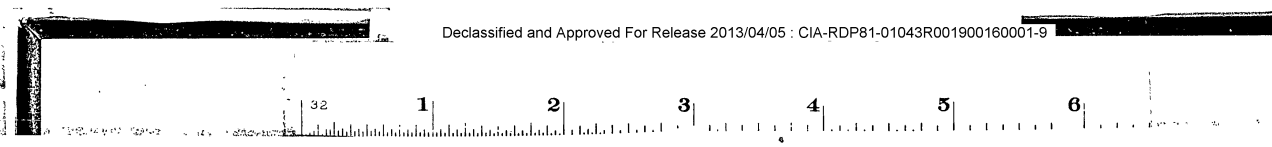
V——滴定所耗溴酸鉀標準溶液的毫升數；

W——試樣克數。

用上述方法測定銻，在 2% 以下時，平行試驗結果容許差爲 0.1%；在 2 %以上時，容許差爲 0.2%。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第二册

化学原料及產品

化学肥料

天然橡膠

中華人民共和國对外貿易部

1956

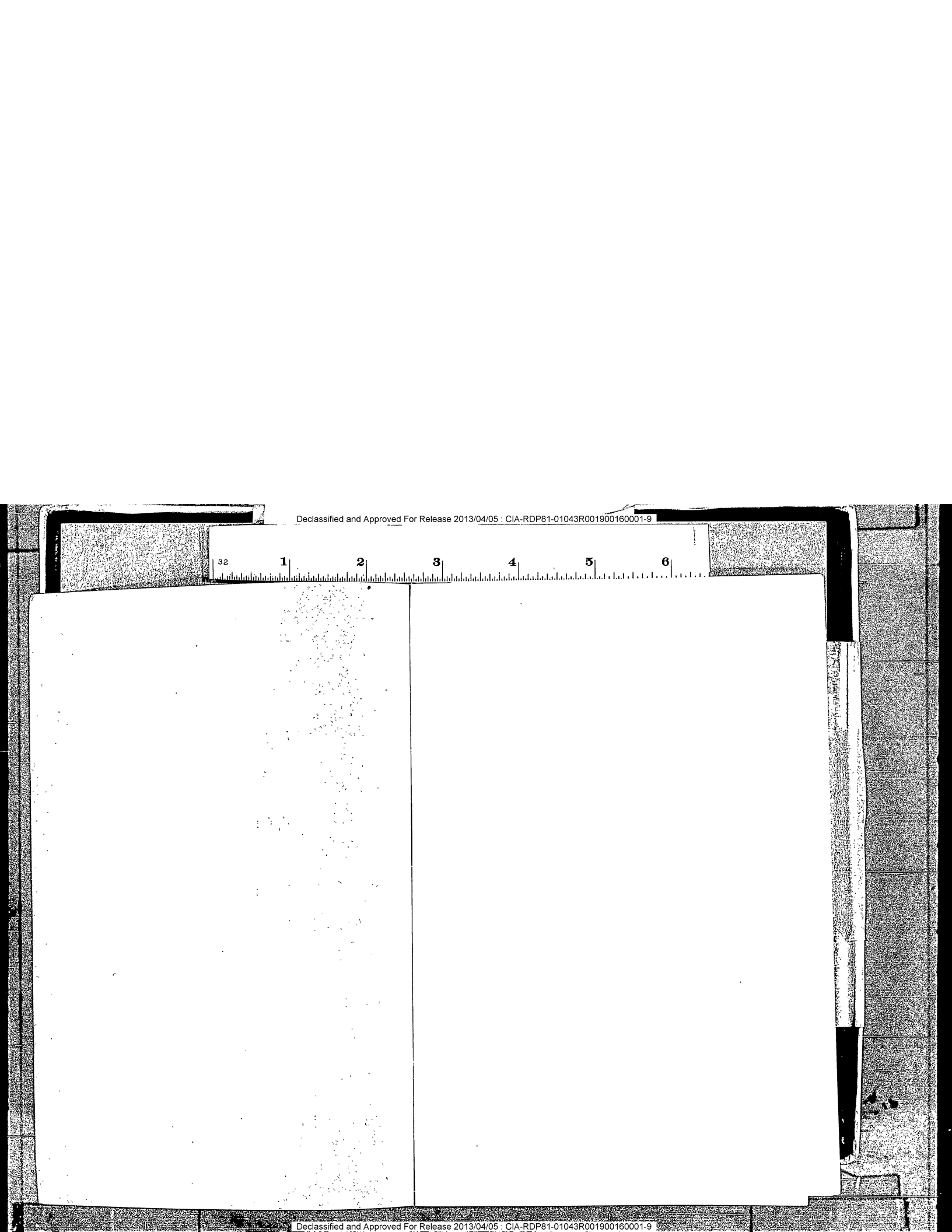
輸出入商品檢驗暫行標準 第二册

財政經济出版社

統一書号：4005.202
定　价：0.42 元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标準

第二次修訂本

第二册

化学原料及産品
化学肥料
天然橡膠

中華人民共和國对外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第 二 册
化学原料及产品 化学肥料 天然橡膠
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業營業許可證出字第0号
中華書局上海印刷厂印刷 新華書店总經售
*
850×1168 毫1/32・2 5/8印張・53,000字
1956年2月第1版
1956年10月上海第2次印刷
印数：1,001—2,500 定价：(10)0 42元
統一书号：4005.202 56.2.京型

說 明

1. 輸出入商品檢驗暫行标準係1950年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係1955年第二次修訂本，較1953年第一次修訂版，計撤銷标準十六种，歸併一种，新增訂标準二十五种，共有标準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分别裝訂十五册。
2. 本次修訂标準的分類，係根据对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 标準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本标準为全國商品檢驗局执行揀样、檢驗及掌握商品品質的根据，並作为各進出口公司对外簽訂合同的主要依据。
5. 本次修訂标準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行标準總目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生銻，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五倍子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下脚麻，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蚕絲，絹絲，柞蚕絲，柞蚕挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	菸葉，茶葉	菸葉，茶葉，
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头，
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘，
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蚕絲及人造絲織品，柞蚕絲織品，亞麻織品，毛毯，襯衫，枱布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

化学原料及產品 ……(7)
(一)低亞硫酸鈉 ……(7)
(二)重鉻酸鹽 ……(10)
1.重鉻酸鈉　2.重鉻酸鉀
(三)冰醋酸 ……(14)
(四)甲醛溶液 ……(19)
(五)松香 ……(23)
(六)五倍子 ……(39)
(七)顏料 ……(45)
1.鋅鋇白　2.二氧化鈦　3.群青
化学肥料 ……(58)
1.硫酸銨　2.硝酸銨　3.硝酸鈉
4.硝酸鈣　5.氰氨基化鈣　6.过磷酸鈣
7.氯化鉀　8.硫酸鉀
天然橡膠 ……(78)
1.後烟膠片　2.綱膠片（褐綱膠片　白綱膠片）

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 11 号
24	低亞硫酸鈉	

一、本标準適用於輸入的低亞硫酸鈉 $Na_2S_2O_4$（保險粉）。

二、品質条件

不規定。按貿易双方同意的品質条件進行檢驗。

三、揀样办法

(一)數量

10 件以內，　抽揀 2 件；
11—50 件，　每增 10 件以內加揀 1 件；
51—500 件，　每增 25 件以內加揀 1 件；
500 件以上，　每增 50 件以內加揀 1 件。

每件揀取样品約 100 克。

(二)用具

1.双套管有孔揀样器。
2.有盖玻璃混样器：容量約 5 升。
3.磨砂塞廣口有色玻璃瓶：容量 250 毫升。

(三)方法

將抽揀的貨桶横置地上，前後滾動，使桶內貨品充分混勻。於桶盖上鑿一小孔，插入揀样器，直達桶底，使样品填滿管內，隨將套管閉合取出，揀取样品每件約 100 克，迅速放入混样器內，盖好，以免暴露空气中發生氧化或吸收水分。俟就所抽揀貨桶全部揀样完畢後，用力振搖混样器，使样品充分混和均勻，提取約 750克，分裝二瓶（必要時，可將每件內揀得样品，分別裝瓶，不加混和），用膩密封，並避免强烈光綫照射，携回檢驗。

［註］ 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝情况不同或參照合同規定，酌予变更揀样數量及方法。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1953年 8 月24日		1955年 9 月21日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

四、檢驗方法

低亞硫酸鈉

1.試剂

（1）硫酸（1 N）：小心傾注濃硫酸（比重 1.84）28 毫升於蒸餾水中，稀釋至 1 升，搖匀。

（2）氫氧化鈉标準溶液（N/10）：溶解 4 克氫氧化鈉於 1 升甫經煮沸而後冷却的蒸餾水。按下法标定其準確的規定濃度：

称取 0.8—0.9 克（準確至 0.0002 克）預先在 125°C 温度下烘乾的純鄰苯二甲酸氫鉀於 250 毫升錐形瓶中，用甫經煮沸冷却的蒸餾水 50 毫升溶解，加入 2—3 滴酚酞指示剂，以氫氧化鈉标準溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算其規定濃度（N）：

$$N=\frac{W}{0.2042\times V}$$

式中：W——鄰苯二甲酸氫鉀克數；

0.2042——鄰苯二甲酸氫鉀（$KHC_8H_4O_4$）的毫（克）当量；

V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數。

（3）碘溶液（N/10）：溶純碘 13 克和碘化鉀 40 克於少量的蒸餾水中，用塞有玻璃絲的漏斗过濾，將濾液稀釋至 1 升。

（4）硫代硫酸鈉溶液（N/10）：溶硫代硫酸鈉（$Na_2S_2O_3\cdot 5H_2O$）25 克於甫經煮沸冷却的蒸餾水中，稀釋至 1 升。

（5）甲醛溶液（40%）：滴加氫氧化鈉溶液（N/10）至对

酚酞指示剂適呈碱性。

（6）澱粉溶液（0.5%）。

（7）甲基橙指示剂（0.1%）。

（8）酚酞指示剂（1 %乙醇溶液）。

2.操作程序

称取試样 1—1.5 克（準確至 0.0005 克）於盛有 10 毫升甲醛溶液的 50 毫升玻塞錐形瓶中，輕搖使溶，加蒸餾水 5 毫升，混和後放置 30 分鐘，移入 500 毫升的量瓶內，用甫經煮沸冷却的蒸餾水冲洗錐形瓶及玻塞，洗液併入量瓶中，稀釋至标綫。用吸移管吸取試样溶液 50 毫升，置入錐形瓶中，加甲基橙指示剂 2 滴，以硫酸酸化。繼加酚酞指示剂 3—4 滴，用氫氧化鈉溶液中和至呈淡紅色。在此溶液中加入澱粉溶液 5 毫升並加碘液至適呈藍色，繼以硫代硫酸鈉溶液除去过量的碘，最後用氫氧化鈉标準溶液滴定。按下式計算低亞硫酸鈉含量百分率：

$$\text{低亞硫酸鈉}(Na_2S_2O_4)\%=\frac{V\times N\times 0.03483\times 10}{W}\times 100$$

式中：V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數；

N——氫氧化鈉标準溶液的規定濃度；

0.03483——低亞硫酸鈉的毫（克）当量；

W——試样克數。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 12 号
24	重　鉻　酸　鹽	

一、本标準適用於輸入的重鉻酸鈉(紅礬鈉)及重鉻酸鉀(紅礬鉀)。

二、品質条件

不規定。按貿易双方同意的品質条件進行檢驗。

三、揀样办法

(一)數量

50 件以內，　　抽揀 5 件;

51—100 件，　　每增 10 件以內加揀 1 件;

101—500 件，　　每增 50 件以內加揀 2 件;

500 件以上，　　每增 100 件以內加揀 2 件。

熔体貨物得視情况酌減抽揀數量。

結晶体每件揀取样品 100—200 克，熔体每件揀取样品約 1000 克。

(二)用具

1.双套管揀样器。

2.揀样探子。

3.兜鏟。

4.塑膠布或有盖玻璃混样瓶。

5.磨砂塞廣口玻璃瓶:容量 250 毫升或 500 毫升。

(三)方法:

1.開啓抽揀件貨，依內容物的狀态分別用下列方法揀取样品:

(1)結晶体:向下撥開表面晶塊約及2—3厘米，由斜角插入揀样器，旋轉一週，使样品充滿後抽出。如有大塊結晶可用長柄兜鏟在上、中、下部位揀出，擊碎，瓶裝者則用探子揀取，每件揀取样品100—200克。

(2)熔体:由貨桶合縫处打開，按垂直中心將熔体分为相等的二塊，取其中一塊，沿边綠及中心打取二条，揀取样品約 1 公斤。

2.將揀得样品置塑膠布上，大塊結晶須搗碎，混和均匀(重鉻酸鈉样品須在有盖的玻璃混样器內混和，以防吸水)，以四分法分取 500 克(大塊結晶分取1000克)分裝二瓶，携回檢驗。

[註] 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝情况不同或參照合同規定，酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

(一)重鉻酸鈉(鉀)

1.試剂

(1)硫酸(1:9)。

(2)碘化鉀。

(3)硫代硫酸鈉标準溶液(N/10):溶硫代硫酸鈉($Na_2S_2O_3 \cdot 5H_2O$)25 克於甫經煮沸冷却的蒸餾水中，稀釋使成 1 升。精密称取在 130 °C 烘至恆重的經再結晶的重鉻酸鉀0.2克，溶於250毫升蒸餾水中，按下列 2 項操作程序的規定(自加碘化鉀 3 克開始)進行滴定，並按下式計算硫代硫酸鈉标準溶液的規定濃度(N):

$$N=\frac{W}{0.04904\times V}$$

式中: W——重鉻酸鉀克數;

0.04904——重鉻酸鉀($K_2Cr_2O_7$)的毫(克)当量;

V——滴定時所耗硫代硫酸鈉标準溶液的毫

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1953年8月24日		1955年9月21日

檢 12 号	重　鉻　酸　鹽	第 2 頁

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

升數。

(4)澱粉溶液(0.5%)。

2.操作程序

精密称取試样約 2 克(準確至 0.0002克),以蒸餾水 50 毫升溶解,移入 250 毫升量瓶中,稀釋至标綫,搖匀;用吸移管吸取溶液25毫升,置入 500 毫升玻塞錐形瓶中,加甫經煮沸冷却的蒸餾水 200 毫升和碘化鉀 3 克,俟溶解後,注入硫酸20毫升,塞好,輕輕搖動,於黑暗处靜置 10 分鐘後用蒸餾水少許冲洗瓶塞与瓶壁,立即以硫代硫酸鈉标準溶液滴定。至將近終點時,加入澱粉溶液 3 毫升,繼續滴加硫代硫酸鈉标準溶液,至溶液中藍色消失而呈綠色。

按下式計算重鉻酸鈉或重鉻酸鉀含量百分率:

$$\text{重鉻酸鈉}(Na_2Cr_2O_7\cdot 2H_2O)\% = \frac{V \times N \times 0.04968 \times 10}{W} \times 100$$

$$\text{重鉻酸鉀}(K_2Cr_2O_7)\% = \frac{V \times N \times 0.04904 \times 10}{W} \times 100$$

式中: V——滴定時所耗硫代硫酸鈉标準溶液的毫升數;

N——硫代硫酸鈉标準溶液的規定濃度;

0.04968——重鉻酸鈉的毫(克)当量;

0.04904——重鉻酸鉀的毫(克)当量;

W——試样克數。

(二)水不溶物

称取試样約 10 克(準確至 0.01 克)溶於 150 毫升蒸餾水中,以定量濾紙过濾不溶物,用蒸餾水充分洗滌至濾紙無色,將濾紙連同不溶物置於已知重量的磁坩堝中,用微火加熱使濾紙灰化,最後灼燒至恒重。按下式計算水不

溶物的百分率:

$$\text{水不溶物}\% = \frac{G_2 - G_1}{W} \times 100$$

式中: G_2——瓷坩堝与不溶物的克數;

G_1——瓷坩堝的克數;

W——試样克數。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 13 号
24	冰　醋　酸	

一、本标準適用於輸入的氷醋酸。

二、品質条件

不規定。按貿易双方同意的品質条件進行檢驗。

三、揀样办法

（一）數量

100 件以內，　抽揀 5%，至少揀取 3 件；
101—200 件，　每增 50 件以內加揀 2 件；
201—500 件，　每增 100 件以內加揀 2 件；
501—1000 件，　每增 100 件以內加揀 1 件；
1000 件以上，　每增 200 件以內加揀 1 件。

每件揀取样品約 200 毫升。

（二）用具

1. 玻璃揀样管。
2. 玻璃混样瓶。
3. 粗玻璃棒。
4. 磨砂塞細頸有色玻璃瓶：容量約 500 毫升。

（三）方法

開啓所抽揀貨件，观察內容物狀态，如係凝固或結冰者，应置於温度約 30°C 的室內熔化。用粗玻璃棒攪拌均匀，插入乾淨玻璃揀样管，在上、中、下部位吸取样品各約 70 毫升，迅速置於混样瓶內，將全部样品混匀，提取約 1000 毫升，分裝二瓶，携回檢驗。

［註］　商品檢驗局得因商品品質差異、包裝情况不同或參照合同規定，酌予变更揀样數量与方法。

四、檢驗方法

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1953年8月24日		1955年9月21日

檢 13 号	冰　醋　酸	第 2 頁

（一）色狀

肉眼观察，如發現有色或混濁及沉澱情况時应予記錄。

（二）醋酸

1. 試剂

（1）氫氧化鈉标準溶液(N/2)：溶解 20 克氫氧化鈉，於 1 升甫經煮沸而後冷却的蒸餾水。按下法标定其準確的規定濃度(N)：

称取 4 克(準確至 0.0005 克)預先在 125°C 温度下烘乾的純鄰苯二甲酸氫鉀於 250 毫升錐形瓶中，用蒸餾水 75 毫升溶解，加入 2—3 滴酚酞指示剂，以氫氧化鈉标準溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算其規定濃度(N)：

$$N=\frac{W}{0.2042\times V}$$

式中：W——鄰苯二甲酸氫鉀的克數；
V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數；
0.2042——鄰苯二甲酸氫鉀 ($KHC_8H_4O_4$) 的毫(克)当量。

（2）酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

2. 操作程序

在 50 毫升玻塞錐形瓶內注入10毫升蒸餾水，称其重量(準確至 0.0005 克)，加入試样5—6毫升，再称，求得試样重量，將瓶內溶液移入 250 毫升的量瓶中，用蒸餾水冲洗錐形瓶和瓶塞，洗液一併注入量瓶內，加蒸餾水至标綫，搖匀。以吸移管吸取試样溶液50毫升，置於250毫升的錐形瓶中，加入酚酞指示剂 2—3滴。以氫氧化

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

鈉标準溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算醋酸含量百分率：

$$\text{醋酸}(CH_3COOH)\% = \frac{V \times N \times 0.06005 \times 5}{W} \times 100$$

式中：V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數；

N——氫氧化鈉标準溶液的規定濃度；

0.06005——醋酸的毫(克)当量；

W——試样克數。

(三)凝固點

將試样裝入長 150 毫米口徑 25 毫米的乾燥試管達約 100毫米深度，插入温度計(0.1分度)。置試管於10—11°C的水中，使裝有醋酸部分完全浸入，不攪拌，任其靜置直至温度計所示在預期凝固點以下約 2°C 時，將試管从水中取出，用温度計急速攪拌使生成小結晶；如攪拌後不生成結晶，可另行投入固体醋酸一小粒，重新攪拌。在開始結晶時温度上昇很快，而後保持數分鐘不变。当温度穩定時，即停止攪拌，固定温度計，使其水銀球正处於結晶物質的中部。讀記温度計所示保持不变的温度(讀準至 0.1°C)，此温度即凝固點。

[註] 1.在試驗过程中須注意防止水分混入試样。

2.如按上法冷却与攪拌後，温度的昇高超过 3°C 時，則观察到的凝固點可能低於眞实數字，試驗須在施以稍过冷的手續下重新進行。

(四)氯化物

1.試剂

(1)硝酸(1:1)。

(2)硝酸銀溶液(N/10)：溶硝酸銀 17 克於蒸餾水中，稀釋至 1 升。

(3)氯化物标準溶液(每毫升中含氯根 0.0001 克)：準確称取甫經灼燒並冷却的純氯化鈉 0.1648 克，溶於蒸餾水中，移入 1 升的量瓶內，加蒸餾水至标綫。所得的溶液每毫升中含氯根(Cl) 0.0001 克。

2.操作程序

用刻度吸移管吸取試样 2 毫升，置於比色管中，加蒸餾水約 30 毫升、硝酸 2 毫升及硝酸銀溶液 1 毫升，再用蒸餾水稀釋至 50 毫升，混和均匀。同時按貿易合約規定氯根含量限度吸取一定量的氯化物标準溶液置於相同的比色管中，加入同样試剂，並用相同手續处理。

將所配製試样液及标準溶液同時靜置 10 分鐘後，進行比濁。

(五)硫酸鹽

1.試剂

(1)鹽酸(1:1)。

(2)碳酸鈉溶液(1%)。

(3)氯化鋇溶液(10%)。

(4)硫酸鹽标準溶液(每毫升中含硫酸根 0.0001 克)：準確称取於 105°C 烘箱內烘至恒重的純無水硫酸鈉 0.1479 克或純硫酸鉀0.1813克溶於蒸餾水中，移入 1 升的量瓶內，加蒸餾水至标綫。所得的溶液每毫升中含硫酸根(SO_4) 0.0001 克。

2.操作程序

用刻度吸移管吸取試样 1 毫升，置於鉑坩堝中，加碳酸鈉溶液 1 毫升，在水浴上蒸發至乾，將殘渣溶於蒸餾

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

水，如有沉澱可加过濾，溶液或濾液移入比色管中，加鹽酸及氯化銀溶液各 1 毫升，用蒸餾水稀釋至 50 毫升，混和均匀。同時按貿易合約規定硫酸根含量限度吸取一定量的硫酸鹽标準溶液置於相同的比色管中，加入同样試剂，並用相同的手續处理。

將所配製試样液及标準溶液同時靜置 10 分鐘後，進行比濁。

(六)蒸發殘渣

精密称取試样約 10 克（準確至 0.001 克）於已知重量的鉑蒸發皿中，在水浴上蒸乾，置入 105—110°C 烘箱內乾燥 1 小時，移入乾燥器冷却後称重。按下式計算蒸發殘渣百分率：

$$\text{蒸發殘渣}\% = \frac{G_2 - G_1}{W} \times 100$$

式中：G_1——鉑蒸發皿克數；

G_2——鉑蒸發皿及殘渣克數；

W——試样克數。

一、本标準適用於輸入的甲醛溶液(福美林)。

二、品質条件

不規定。按貿易双方同意的品質条件進行檢驗。

三、揀样办法

(一)數量

50 件以內，	抽揀 5 件；
100 件以內，	抽揀 10 件；
101—500 件，	每增 50 件以內加揀 3 件；
501—1000 件，	每增 50 件以內加揀 2 件；
1000 件以上，	每增 100 件以內加揀 2 件。

每件揀取样品 250—500 毫升。

(二)用具

1. 玻璃揀样管。
2. 搪瓷混样桶。
3. 粗玻璃棒。
4. 磨砂塞細頸有色玻璃瓶：容量 500 毫升。

(三)方法

開啓所抽揀貨件，用粗玻璃棒攪和或充分搖匀，插入乾淨玻璃揀样管揀取样品，观察其品質情况，如溶液中有沉澱物，应置於温度25°C之室內熔化(沉澱物仍不消失時，应於攪和均匀後一併揀取，並由揀样人員予以記錄)，用玻璃揀样管由每件揀取样品 250—500 毫升，注入混样桶內，用粗玻璃棒攪匀，就中提取約 1000 毫升，分裝二瓶，携回檢驗；須注意避免露置陽光下，以防品質变化。

「註」 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝情况不同或參照合同規

決定日期 1953年8月24日 | 中華人民共和國对外貿易部 | 修訂日期 1955年9月2(日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

定,酌予变更採样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)甲醛

1.試剂

(1)硫酸标準溶液(1N):小心傾注濃硫酸(比重1.84)28毫升於蒸餾水中,稀釋至1升,搖匀,冷却。以下列氫氧化鈉标準溶液标定其規定濃度,用酚酞溶液作指示剂。

(2)氫氧化鈉标準溶液(1N):溶解氫氧化鈉40克於1升甫經煮沸冷却的蒸餾水。用下法标定其準確的規定濃度:

称取5克(準確至0.0005克)預先在125°C温度下烘乾的純鄰苯二甲酸氫鉀於250毫升的錐形瓶中,用蒸餾水75毫升溶解,加入3滴酚酞指示剂,以氫氧化鈉标準溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算其規定濃度(N):

$$N=\frac{W}{0.2042\times V}$$

式中:W——鄰苯二甲酸氫鉀克數;

0.2042——鄰苯二甲酸氫鉀($KHC_8H_4O_4$)的毫(克)当量;

V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液毫升數,

(3)氫氧化鈉溶液(N/10):將上項氫氧化鈉标準溶液用蒸餾水稀釋10倍,

(4)过氧化氫(3%):滴加氫氧化鈉溶液(N/10)至对酚酞指示剂適呈中性,

(5)酚酞指示剂(0.1%乙醇溶液)。

2.操作程序

在100毫升玻璃塞錐形瓶內置入10毫升蒸餾水,称其重量,加入試样約3毫升,再称,求得試样重量。加入酚酞指示剂2—3滴,滴加氫氧化鈉溶液(N/10)至適呈淡紅色。繼再準確加入氫氧化鈉标準溶液(1N)50毫升。瓶口插入一小漏斗,自漏斗中緩緩加入过氧化氫溶液50毫升,並輕加振搖,在水浴上加熱,時時搖动,至作用完全停止發生气泡为止。放冷,用蒸餾水冲洗漏斗及瓶壁,移去漏斗,放置30分鐘,再加酚酞指示剂2—3滴,用硫酸标準溶液滴定剩餘的氫氧化鈉,另用比重瓶測得甲醛溶液在20°C時的比重。按下式計算甲醛含量(按重量/容量計算)百分率:

$$\text{甲醛(HCHO)}\% =\frac{(V\times N-V_1\times N_1)\times 0.03003}{W}\times 100\times D$$

式中: V——加入氫氧化鈉标準溶液的毫升數;

N——氫氧化鈉标準溶液的規定濃度;

V_1——滴定時所耗硫酸标準溶液的毫升數;

N_1——硫酸标準溶液的規定濃度;

0.03003——甲醛的毫(克)当量;

D——在20°C時用比重瓶測得甲醛溶液的毫升克數;

W——試样克數。

[註] 如甲醛含量需報告以重量計算的結果,可不測定比重。

(二)碳物質

用吸移管吸取甲醛溶液50毫升,置於已知重量的磁蒸發皿中,在水浴上蒸乾,灼燒,放入乾燥器內冷却,称重,

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 4 頁	甲　醛　溶　液	檢 14 号

求得殘渣重量。按下式計算礦物質含量百分率：

$$\text{礦物質}\% = \frac{G_2 - G_1}{50} \times 100$$

式中：G_2——蒸發皿及殘渣克數；

G_1——蒸發皿克數。

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 15 号
24	松　香	

一、本标準適用於輸出的天然産樹脂松香。

二、品質条件

（一）等級

級　別	色澤	相当於國外市場上的級別	相当於加特納色價	相当於罗維朋色價	
特級(AAAA)	特淺黃	X	6—7(近6)	黃 12	紅 1.4
一級(AAA)	淺黃	WW	6—7(近7)	黃 20	紅 2.1
二級(AA)	黃色	WG	7—8	黃 30	紅 2.5
三級(A)	深黃	N	8—9	黃 40	紅 3.4
四級(B)	黃棕	M	9—10	黃 50	紅 4.5
五級(C)	黃紅	K	10—11	黃 60	紅 5.5
六級(D)	棕紅	I—G	11—13	黃 75	紅18.5

（二）最低条件

項　目		最　低　条　件
狀态		透明
雜質 %	最高	0.20
軟化點(环球法)	最低	70.0°C
不皂化物 %	最高	8.0

（三）松香的最低条件中有一个或一个以上項目不合規定時，可按下表不列級品評定。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1955年9月21日		年　月　日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

不列級品	色澤相当於規定等級
甲种不列級	特級,一級
乙种不列級	二級,三級
丙种不列級	四級,五級
丁种不列級	六級或以下

三、揀样办法

(一)數量

500 箱以內，　　就總箱數抽揀 8%；
501— 1000 箱，　　增加部分抽揀 6%；
1001— 2000 箱，　　增加部分抽揀 4%；
2001— 5000 箱，　　增加部分抽揀 3%；
5001—10000 箱，　　增加部分抽揀 2%；
10000 箱以上，　　增加部分抽揀 1%。

每箱揀取样品約 200 克。

(二)用具

1.木柄鋼鑿:全長 23 厘米,木柄長 10 厘米,鑿头寬 2.5 厘米。
2.漆布:一米見方。
3.样品筒:白鉄製,帶盖,可盛样品約 500 克。
4.鉄鎚。
5.鉄鉗。
6.手电筒。

(三)方法

報驗松香应以同一色狀者为一批,凡同箱的色狀一致而各箱間色狀差異的,应分批報驗,

就所抽揀箱貨逐件啓開观察:

1.在箱內上、中、下三層鑿取有代表性的样品,样品塊粒不宜过小,須適用於等級評定。
2.合同規定有結晶松香的限制時,須用手电筒檢視箱內松香,如發現有結晶時,应記錄結晶狀态及在整箱中的分佈情况。
3.將所揀取的样品混和均匀後,用四分法分取約 700 克,分裝二筒,携回檢驗。
4.如發現样品色狀有顯著不同時,須按其不同色狀的比例,揀取具有代表性的样品約 500 克,由各箱所揀色狀相同的样品,置同一塊漆布上,編号,以各号不同色狀者分別称重,由所揀样品的總量中計算各号样品的百分率,填寫記錄單,繼將各号样品分別混和均匀,用四分法各分取約 700 克,分裝二筒,筒上註明編号及百分率,携回檢驗。

[註] 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲运情况不同或參照合同規定,酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

試样製备

將揀回样品,用四分法分取約 200 克,置於瓷研缽(不可用鉄研缽)中研成粉末,貯入磨砂塞瓶口瓶中备用。

(一)色澤

甲、加特納法

1.儀器

加特納比色管:無色玻璃製,內徑为 10.75 毫米(±0.025 毫米),各管管壁的厚度必須相等。

2.試剂

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）鹽酸溶液(1:17)：濃鹽酸(比重 1.19) 1 份与蒸餾水 17 份混和。

（2）氯化鉄溶液：称取氯化鉄($FeCl_3 \cdot 6H_2O$)200克溶於鹽酸(1:17) 48 毫升中，以熔結玻璃过濾坩堝过濾後進行比色，其色澤应相当於精確配製的重鉻酸鉀 3 克溶於濃硫酸(比重1.84) 100 毫升的溶液。用杜保斯克比色計校準，此溶液的加特納色價为 18。

（3）氯化鈷溶液：称取氯化鈷($CoCl_2 \cdot 6H_2O$)50 克溶於鹽酸(1:17)150 毫升中。

加特納色價	加特納标準溶液成份			重鉻酸鉀硫酸溶液
	氯化鉄溶液(毫升)	氯化鈷溶液(毫升)	鹽酸溶液(毫升)	硫酸100毫升中所含重鉻酸鉀克數
1	0.13	0.19	99.68	0.0039
2	0.19	0.29	99.52	0.0048
3	0.29	0.43	99.28	0.0071
4	0.43	0.65	98.92	0.0112
5	0.65	0.97	98.38	0.0205
6	1.00	1.3	97.7	0.0322
7	1.7	1.7	96.6	0.0584
8	2.5	2.0	95.5	0.0515
9	3.3	2.6	94.1	0.0780
10	5.1	3.6	91.3	0.164
11	7.5	5.3	87.2	0.250
12	10.8	7.6	81.6	0.380
13	16.6	10.0	73.4	0.572
14	22.2	13.3	64.5	0.763
15	29.4	17.6	53.0	1.041
16	37.8	22.8	39.4	1.280
17	51.3	25.6	23.1	2.220
18	100.0	0.0	0.0	3.000

（4）加特納色價标準溶液：用杜保斯克比色計与新配製的重鉻酸鉀硫酸溶液校準。

3. 操作程序

在称瓶中精確称取研細試样 5 克，溶解於等重量的無色甲苯中，加盖搖匀，使完全溶解。將此配成的溶液，傾注於加特納比色管中，使保持温度 25°C，在毛玻璃幕前与加特納标準溶液進行比色，評定等級。

乙、罗維朋比色計法

1. 儀器：罗維朋比色計。

2. 操作程序

將松香样塊用刀先切成略大於 22×22×22 毫米的立方体，然後在潔淨低温电熱板上，將其兩平行面熨平，使其距离恰为 22 毫米，並將另兩平行面熨至松香塊適能放入比色計槽座为止，在罗維朋比色計中進行比色，評定等級。

紅黃兩色玻片數字中有一色玻片數字超过規定時，則降一級。

（二）狀态

將松香样塊用刀先切成略大於 22×22×22 毫米的立方体，然後在潔淨低温电熱板上磨平至 22×22×22 毫米立方体，在有充足光綫处進行观察，記錄其透明情况。

1. 透明：能透光且能透过看見文字物体者。

2. 半透明：能透光但不能透过看見文字物体者。

3. 不透明：不能透光。

（三）雜質

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1.儀器

古氏坩堝:堝底鋪以用 95%乙醇处理的濾紙片。

2.試剂:乙醇(95%)。

3.操作程序

称取試样約 10 克(可依雜質量的多寡而增減試样重量)置於 250 毫升燒杯中,加乙醇(95%)50 毫升,用玻棒不断攪拌,使之溶解,必要時可在低温电熱板上稍加熱,俟完全溶解後用已知重量的古氏坩堝过濾,用乙醇(95%)50 毫升分 5 次洗滌,每次約 10 毫升,若濾紙上存有色渍,再以少量乙醇(95%)洗滌,在 100—105 °C 的烘箱內乾燥後,置乾燥器內冷却,称重,再烘再称,至恒重为止。按下式計算雜質百分率:

$$\text{雜質}\% = \frac{G_2 - G_1}{W} \times 100$$

式中: G_1——坩堝克數;

G_2——坩堝及殘渣克數;

W——試样克數。

平行試驗結果容許差为 0.02%。

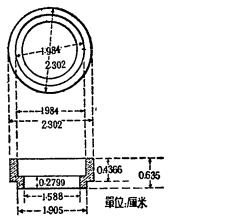
(四)軟化點:环球法

1.儀器

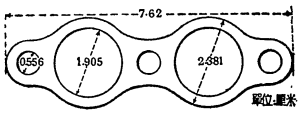
(1)圓环:用鋼或銅製成圓环,形狀及尺寸如圖一(見第 29 頁)。

(2)环架:用鋼或銅製成可置兩环的有孔金屬板,形狀及尺寸如圖二(見第 29 頁),另有金屬平板及柱以支持有孔金屬板。

(3)鋼球:直徑 0.953 厘米(0.375 吋),重量在 3.45至 3.55 克之間。



圖一



圖二

(4)中心固定器:用以套在圓环之上,藉三个固定的樞軸使鋼球恰好支持於环的中央。

(5)温度計:0.1°C 分度的 110°C 温度計。

(6)容器:800 毫升高型燒杯。

2.操作程序

称取試样約 5 克於平底鋁皿中,以最低温度加熱熔融,尽量避免發煙,將預熱的圓环貼平放在銅片上,上盖有孔徑約 6 毫米的銅片,自孔中注入熔融松香於預熱圓环中,放置 15 分鐘,俟全部松香凝固,輕輕移去銅片,如是环的內部充滿松香,再取中心固定器,放上鋼球,旋轉固定器的螺旋,使鋼球適能落下,繼將中心固

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

定器的三螺旋，各再旋出一旋距(因恐加熱時，螺旋膨脹，鋼球不能落下)，將中心固定器套於圓环上，放上鋼球，將此环放於环架上，插入温度計，使温度計水銀球的底部与环的底面在同一水平面位置，水銀球与圓环距离1厘米，圓环底面与金屬平板距离2.5厘米，金屬平板距容器底1.3厘米，为使試驗後易於清理，容器底預先放入一塊銅片，傾入甫經煮沸而冷却的蒸餾水(因水中含有空气及二氧化碳，如不煮沸，則加熱時，环及松香表面附有气泡影响檢驗結果)約500毫升，此時环的上面至水面距离5.1厘米，放置15分鐘後，用調節电熱器加熱，使水的温度每分鐘昇高5°C(±0.5°C)，並不断攪拌，使温度均匀，当鋼球及松香落至金屬平板時，讀取温度數，即为松香軟化點。平行試驗結果容許差为0.4°C。

[註] 1.試样軟化點在80°C以下，容器內傳熱液用水；如軟化點在80°C以上時改用甘油。

2.傳熱液体的開始温度，要低於該軟化點45°C，如軟化點太低，可將液体冷至4°C。

(五)不皂化物

1.試剂

(1)氫氧化鉀乙醇溶液：氫氧化鉀10克溶於乙醇(95%)100毫升中。

(2)乙醚。

(3)氫氧化鉀标準溶液(N/20)：溶解氫氧化鉀3克於1升蒸餾水中，用純鄰苯二甲酸氫鉀0.2—0.3克标定其準確的規定濃度。其标定方法同檢14号甲醛溶液檢驗暫行标準甲醛測定用試剂(2)項。

(4)乙醇(95%)。

(5)中性乙醇。

(6)酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

(7)克萊頓黃試紙。

2.操作程序

称取試样約5克(準確至0.001克)於250毫升錐形瓶中，加入氫氧化鉀乙醇溶液50毫升，裝以逆流冷凝器，置水浴上加熱煮沸2小時，以蒸發剩餘乙醇。將溶液傾入分液漏斗，加蒸餾水100毫升，靜置冷却，加乙醚30毫升，振盪約3分鐘，靜置至液体分为兩層(如發生乳狀混合液，可加乙醇約10毫升後振盪)，將下層皂液放入另一分液漏斗中，上層乙醚溶液流放於有塞錐形瓶內，再加乙醚30毫升於皂液內，將不皂化物分离，如前法处理，前後共3次，將所得乙醚溶液傾於分液漏斗中，加蒸餾水30毫升洗滌，將水層分离棄去，如法洗滌3次。洗滌完畢，將乙醚溶液傾入已知重量的150毫升錐形瓶或苏氏浸抽器中，裝上冷凝器，在水浴中收回乙醚，然後將錐形瓶放入100—105°C烘箱中[註]，一小時後，放冷，称重。然後每烘30分鐘称一次，直至兩次重量相差不超过0.0006克为止。按下式計算蒸發剩餘物百分率：

$$\text{蒸發剩餘物}\% = \frac{G_2 - G_1}{W} \times 100$$

式中：G_1——瓶克數；

G_2——瓶及蒸發剩餘物克數；

W——試样克數。

溶解瓶中的蒸發剩餘物於40毫升中性乙醇，加酚酞

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

指示剂 1 滴，以氫氧化鉀标準溶液(N/20)滴定其酸度，如色澤太深終點不顯著，可用克萊頓黃試紙試驗。按下式計算酸度。

$$\text{松香酸}(C_{20}H_{30}O_2)\% = \frac{V \times N \times 0.3024}{W} \times 100$$

式中：V——滴定時所耗氫氧化鉀标準溶液毫升數；

N——氫氧化鉀标準溶液的規定濃度；

W——試样克數；

0.3024——氫氧化鉀标準溶液(1N) 1 毫升相当於松香酸的克數。

不皂化物%＝蒸發剩餘物%－松香酸%。

平行試驗結果容許差为 0.5%。

[註] 如在錐形瓶中不易烘乾時，可用乙醚 10—20 毫升分次將瓶中的剩餘物全部洗入已知重量的150毫升燒杯中，蒸發，烘至恒重。

如報驗人要求增驗皂化價、酸價、比重、灰分及碘價時，可按下列方法檢驗：

(六)皂化價　皂化 1 克松香試样所需氫氧化鉀毫克數。

1.試剂

(1)氫氧化鉀乙醇溶液：溶 33 克純氫氧化鉀於 1000 毫升 95%無醛乙醇中，靜置澄清後取用。

(2)中性乙醇(95%)。

(3)硫酸标準溶液 (N/2)：小心傾注濃硫酸(比重 1.84) 15 毫升於蒸餾水中，稀釋至 1 升，搖勻，冷却，按檢 13 号冰醋酸檢驗暫行标準醋酸測定的試剂，配製氫氧化鈉标準溶液 (N/2)及酚酞指示剂，用以标定其準確的規定濃度。

(4)酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

(5)麝香草酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

2.操作程序

精密称取試样2—2.2克(準確至0.001克)於250毫升錐形瓶中，加中性乙醇(95%)25 毫升使全部溶解，以吸移管加氫氧化鉀乙醇溶液 25 毫升，須掌握吸移管流放時間，並記取最後滴下的滴數，然後連接逆流冷凝器，用水浴加熱煮沸 30 分鐘，並時時搖動瓶的內容物，至試样完全皂化为止，取下逆流冷凝器，用中性乙醇50毫升稀釋，趁熱加酚酞指示剂0.5毫升(如色澤过深時，可加中性乙醇 100 毫升稀釋及酚酞 2 毫升或改用麝香草酚酞溶液 1 毫升为指示剂)，用硫酸标準溶液(N/2)滴定，記其用量。另取兩瓶作空白試驗，除不加試样外，所用試剂及方法均完全相同。按下式計算皂化價：

$$\text{皂化價} = \frac{(V_2 - V_1) \times N \times 56.11}{W}$$

式中：V_1——滴定試样所耗硫酸标準溶液的毫升數；

V_2——滴定空白試驗所耗硫酸标準溶液的毫升數；

N——硫酸标準溶液的規定濃度；

W——試样克數；

56.11——1 毫升氫氧化鉀标準溶液(N)所含氫氧化鉀的毫克數。

平行試驗結果容許差为 0.7。

(七)酸價　中和 1 克松香試样中游离脂酸所需氫氧化鉀毫克數。

1.試剂

(1)中性乙醇(95%)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

（3）麝香草酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

（4）碱蓝 6 B 指示剂(0.75%乙醇溶液)。

（5）氫氧化鉀标準溶液(N/2)：溶解氫氧化鉀 30 克於 1 升蒸餾水中，用純鄰苯二甲酸氫鉀 2—3 克，标定其準確的規定濃度，其标定方法同檢 14 号甲醛溶液檢驗暫行标準甲醛測定用試剂(2)項。

2.操作程序

称試样約 2 克於 250 毫升乾淨錐形瓶中，加中性乙醇(95%)50毫升，在电熱板上或水浴上加熱，使試样全部溶解後放冷，加酚酞指示剂 0.5 毫升(色澤暗時改加麝香草酚酞或碱蓝 6 B 溶液 1 毫升)，然後用氫氧化鉀标準溶液(N/2)迅速滴定，同時振盪瓶內液体至有顯著的淡紅色出現 30 秒鐘不褪色为止。按下式計算酸價：

$$\text{酸價}=\frac{V\times N\times 56.11}{W}$$

式中：V——滴定所耗氫氧化鉀标準溶液的毫升數；

N——氫氧化鉀标準溶液的規定濃度；

W——試样克數；

56.11——1 毫升氫氧化鉀标準溶液(N)所含氫氧化鉀的毫克數。

平行試驗結果容許差为 0.5。

(八)比重(15.5°/15.5°C)

取塊狀松香約重 10 克，用已知重量的細銅絲，一端稍燒熱插入松香中，另一端捲成环狀懸掛在分析天平的鉤上，先在空气中称重，然後將試样放入 15.5°C 恒溫水浴中，保溫 30 分鐘後，掛於分析天平的鉤上使沉入燒杯內

裝有三分之二的 15.5°C 的蒸餾水中，燒杯須預先放在天平盤上的三角架上（不使与盤接觸），称重，按下式計算比重。測定時須取不同样品進行 3—5 个試驗，求其平均數。

$$\text{比重}=\frac{W-W'}{W-W_1}$$

式中：W——松香及銅絲在空气中的克數；

W′——銅絲克數；

W_1——銅絲重及松香在水中的克數，

(九)灰分

称取試样約2克(準確至 0.0002 克)於已知重量的磁坩堝中，在电熱板上漸漸加熱至揮發物去尽，然後置 700°C 蒙焊爐中將殘渣灼燒 1.5 小時，取出冷却，称重，再燒再称，至恒重为止。按下式計算灰分百分率：

$$\text{灰分}\%=\frac{G}{W}\times 100$$

式中：G——灼燒後殘渣克數；

W——試样克數。

平行試驗結果容許差为 0.03%。

(十)碘價(韋氏法) 100 克松香試样吸收碘的克數。

1.試剂

（1）韋氏液：在 2 升的显瓶內溶昇華碘 13 克於 99.5%的冰醋酸 1 升中，置电熱板上微熱(温度須不超过 100°C)，至碘完全溶解为止，冷却，傾出 200 毫升，將其餘部分通入純而乾燥的氯气(使氯气發生後先通过水洗气瓶及硫酸洗气瓶)，至游离碘色消失而呈橘紅色为止；若通入氯气过多，顏色

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

过淡，可倾入事先取出的碘液，使其濃度以硫代硫酸鈉滴定法測定時，所用硫代硫酸鈉溶液量恰为不加氯時的二倍。韋氏液为氯化碘的冰醋酸液，須注意不能有多餘的游离碘及多餘的游离氯。

[註] 冰醋酸不得含有还原性雜質，精製方法如下：每800毫升冰醋酸內加入高錳酸鉀 8—10 克，移入圓底燒瓶，裝以迴流冷凝管進行加熱迴流，繼靜置至氧化完全，再將燒瓶內容物移入蒸餾瓶進行蒸餾，接取 118—119 ℃ 的餾出物。

（2）硫代硫酸鈉标準溶液(N/10)：称24.82克硫代硫酸鈉溶於甫經沸騰而冷却的蒸餾水中，稀釋使成1升，由滴定管滴出重鉻酸鉀标準溶液(N/10)20毫升於碘價瓶中加碘化鉀溶液(15%)10毫升及濃鹽酸(比重1.19)5毫升，搖動混和後靜置5分鐘，加甫經沸騰而冷却的蒸餾水100毫升，由滴定管徐徐放出配就的硫代硫酸鈉标準溶液，直至黃色褪至極淡，加澱粉指示剂數滴，將瓶加盖振搖，使內容物混匀，再徐徐滴入硫代硫酸鈉标準溶液，至藍色消失为止。

[註] 1. 重鉻酸鉀标準溶液(N/10)：精確称取 4.9037 克（準確至0.0002克）重鉻酸鉀（在 130℃ 烘至恒重），以蒸餾水溶解於1升量瓶中，稀釋至标綫，搖匀备用。

2. 硫代硫酸鈉标準溶液配製後，須靜置一星期，方可使用，並於用後每隔一星期重行标定濃度一次，每1升溶液內可滴入 4—5 滴三氯甲烷防腐，用力振盪，以防細菌的敗坏影响濃度，且应放置陰暗处。

（3）澱粉指示剂．混和1克可溶性澱粉与少量冷蒸餾水，使成薄漿，傾此薄漿於 100 毫升沸蒸餾水中，速攪匀後放冷，加少許苯甲酸鈉防腐。

（4）碘化鉀溶液(15%)：溶碘化鉀 150 克於蒸餾水，稀釋成1升。

（5）三氯甲烷：不得含有游离氯及水分，与碘化鉀搖和後仍应保持無色。

2. 操作程序

精密称取通过 100 綱眼篩（篩孔 0.147 毫米）的試样約 0.12 克（準確至 0.0002 克）於 250 毫升碘價瓶內，加三氯甲烷 10 毫升，振盪碘價瓶使試样溶解完全而且均匀，然後由滴定管精確放入韋氏液 25 毫升（其速率在 2 分鐘左右），塞緊瓶塞，在瓶与塞的騎縫处，濕以碘化鉀溶液；此液不宜太多，祇封瓶口，絕不能使其流入瓶中。置瓶於黑暗而定溫(20°C左右)处60分鐘，然後加碘化鉀溶液 15 毫升及甫經沸騰而冷却的蒸餾水 100 毫升，徐徐注入硫代硫酸鈉标準溶液以滴定未經試样吸收的碘，至黃色將褪尽時，加澱粉指示剂1毫升，繼續滴入數滴，塞上瓶塞，猛力搖動，使存留於三氯甲烷中的碘，与硫代硫酸鈉作用，再繼續加硫代硫酸鈉标準溶液至藍色完全消失为止。另做兩个空白試驗，除不加試样外，所用試剂及方法均完全相同。按下式計算碘價：

$$\text{碘價} = \frac{(V_2 - V_1) \times N \times 0.1269}{W} \times 100$$

式中：V_2——空白試驗所耗硫代硫酸鈉标準溶液毫升數；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 16 頁	松　　香	檢 15 号

V_1——試样所耗硫代硫酸鈉标準溶液毫升數；

N——硫代硫酸鈉标準溶液的規定濃度；

W——試样克數；

0.1269——碘的毫(克)当量。

平行試驗結果容許差为 1.0。

3.应注意事項

(1)韋氏液自滴定管流出的速度，同一試驗必須相同。

(2)必須嚴格掌握放置作用時間、温度及韋氏液的濃度。

(3)光及水对氯化碘的作用甚大，故所用儀器須潔淨乾燥，且試驗須靜置暗处。

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 16 号
24	五　棓　子	

一、本标準適用於輸出的五棓子。

二、品質条件

項　　目		品　質　条　件
狀　态		整粒及碎粒，不得有嚴重霉腐
夾　雜　物	% 最高	2.0
水　　分	% 最高	16.0
單　寧　質	% 最低	50.0
水不溶物	% 最高	20.0

三、揀样办法

(一)數量

50 件以內，　　抽揀 5 件；

51—100 件，　　增加部分抽揀 10%；

101—500 件，　　增加部分抽揀 8%；

501—1000 件，　　增加部分抽揀 6%；

1001—3000 件，　　增加部分抽揀 3%；

3000 件以上，　　增加部分抽揀 2%。

每件揀取样品約 500 克。

(二)用具

1 短柄鏟勺。

2.样品筒：有盖鉄筒，可盛样品約 1 公斤。

(三)方法

將所揀取大样混和均匀，用四分法縮分出 2 公斤，用紙包裹，分裝二筒，携回檢驗。

[註] 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲运情况不同或參照

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年9月21日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

合同規定,酌予变更抽样数量及方法。

四、檢驗方法

試样製备

將抽回样品观察狀态後,用四分法縮分出約 250 克及 120 克的样品兩份:250 克者作夾雜物檢驗用。120 克者用銅研缽舂碎,繼置銅碾槽內粉碎至全部通过每平方厘米 81 孔的銅絲篩,盛於具有嚴密磨砂塞的样品瓶中,备作水分、單寧質及水不溶物測定用。

(一)狀态

取抽回样品,用肉眼观察有無嚴重霉腐現象,詳細記錄。

(二)夾雜物

称取已經縮分的原样品約 250 克,置於有边的鋁盤內,用鑷子撿出其中夾雜物(包括泥砂草根等非本品物質),置已知重量的小鋁皿內,称重。按下式計算夾雜物百分率:

$$\text{夾雜物}\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中: G——夾雜物克數;

W——样品克數。

(三)水分

在已知重量的廣口称瓶內称取粉碎試样約 2 克(準確至 0.0002 克),置於 98.5—100°C 烘箱內烘 2—4 小時後,移入乾燥器放冷,称重,此後每烘 30分鐘称重一次,至恒重为止。按下式計算水分百分率:

$$\text{水分}\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中: G——烘乾後失重的克數;

W——試样克數。

平行試驗結果容許差为 0.10%。

(四)單寧質

1.試剂

(1)高錳酸鉀标準溶液(N/50):称 3.2 克高錳酸鉀結晶溶解於 1 升蒸餾水中,製成約N/10的溶液,貯於棕色玻璃瓶中放置暗处备用。取上述高錳酸鉀溶液(N/10)400 毫升稀釋至 2000 毫升,加温煮沸,在此温度保持 30 分鐘後任其靜置冷却。用一烙結玻板漏斗过濾,以草酸鈉準確測定其規定濃度如下:称取乾燥純草酸鈉約 0.08 克(準確至 0.0002 克)於 600 毫升燒杯中,加蒸餾水 200 毫升及硫酸(6N) 30 毫升,加熱至 80—90 °C,即以高錳酸鉀标準溶液滴定(用100毫升滴定管),滴定的速度每分鐘不宜超过 15 毫升,滴定至終點時必須注意逐滴加入,俟滴入一滴紅色褪去後始加第二滴,直至粉紅色能保持 1 分鐘而不消失時为終點,滴定温度应保持在 75°C 以上。按下式計算其規定濃度(N):

$$N = \frac{W}{V \times 0.0670}$$

式中: W——草酸鈉克數;

V——滴定時所耗高錳酸鉀标準溶液毫升數;

0.0670——草酸鈉($Na_2C_2O_4$)的毫(克)当量。

(2)靛胭脂溶液:称取純靛青 1 克,加濃硫酸(比重 1.84) 25 毫升,在 70—75°C 烘箱內磺化 2 小時,

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

並時時攪拌，如温度降低，時間須適当地延長，务使碘化完全而不分解，碘化完畢加濃硫酸（比重1.84）25毫升，放冷後加蒸餾水稀釋成500毫升，以濾紙过濾，繼以高錳酸鉀标準溶液（N/50）校正濃度，至25毫升靛胭脂溶液相当於高錳酸鉀标準溶液(N/50)29—31毫升，貯於棕色玻璃瓶中备用。

（3）純膠溶液：浸明膠2.5克於蒸餾水中1小時，在60°C以下加熱溶解，然後稀釋至100毫升，置冷处备用。純膠溶液須新鮮配製。

（4）食鹽硫酸溶液：以食鹽配成飽和溶液，加入濃硫酸（比重1.84）5%备用。

（5）高嶺土：取工業用高嶺土加稀鹽酸（1∶1）煮解3—4小時，以蒸餾水洗淨，至加甲基紅指示剂不顯紅色为止，烘乾备用。進行試驗時，須同時作空白試驗測定所消耗的高錳酸鉀溶液量，在非單寧質滴定中扣除。

［註］ 空白試驗方法：取蒸餾水75毫升，食鹽硫酸溶液25毫升及高嶺土10克，充分搖和10分鐘，以乾燥濾紙过濾。按氧化非單寧質的測定方法，以高錳酸鉀标準溶液滴定，所消耗高錳酸鉀标準溶液毫升數減去靛胭脂溶液本身所消耗高錳酸鉀标準溶液毫升數即为高嶺土空白試驗所消耗高錳酸鉀溶液量。

2.操作程序

（1）浸出液的製备：称取試样約5克（準確至0.001克）於500毫升的高型燒杯製成的浸抽器中（浸抽器裝置係用500毫升容量的高型燒杯內盛經稀鹽酸处理通过60—80網眼篩［篩孔0.246—0.175毫米］的

海沙高2厘米，其中覆置長頸漏斗一只，口上紮以極細的麻布，先以蒸餾水洗淨，备浸抽之用），加60—70°C的温蒸餾水300毫升，在同温度的水浴中加温1小時，抽去溶液，其後每次加60—70°C温蒸餾水100毫升，温浸1小時後抽去溶液，至浸出液達600毫升時，則加沸熱的蒸餾水浸抽，每次加100毫升，熱浸1小時後抽出溶液，將全部浸出液注入1000毫升量瓶中至達标綫为止，待達室温後進行檢驗，必要時可靜置过夜。

（2）浸出液的过濾：利用古氏坩堝的細孔磁板，上鋪精製石棉，將混匀的溶液过濾，最初濾液約100毫升棄去，繼續过濾，取澄清濾液备用。

（3）氧化可溶物的滴定：以吸移管移取五棓子浸出濾液10毫升於白磁皿中，加蒸餾水750毫升及靛胭脂溶液25毫升，由100毫升滴定管滴入高錳酸鉀标準溶液（N/50），以每分鐘11—13毫升的速度，連續不斷滴入，同時以弯曲的玻璃棒猛烈攪動，攪拌速度每分鐘90轉，使高錳酸鉀溶液迅速匀佈，当滴定至溶液呈黃綠色時即將近終點，則滴入高錳酸鉀溶液的速度应即減慢，分滴加入，至溶液開始呈黃色而無顯著的改变時，即为終點。

（4）氧化非單寧質的測定：移取五棓子原浸出液50毫升，盛置磨砂塞玻璃瓶中，加純膠液25毫升、食鹽硫酸溶液25毫升及高嶺土10克，充分搖和10分鐘，以乾燥的濾紙过濾。取濾液20毫升（相当於原样品液10毫升）於白磁皿，加蒸餾水750毫升与靛胭脂溶液25毫升，混和，以高錳酸鉀标準溶液（N/50）滴定，操作

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

条件应与滴定氧化可溶物時完全相同，但因滴定氧化非單寧質的終點較明顯而且变化較快，故須注意其色澤的改变。当溶液呈黃綠色時，祇須繼續加入 1 滴，即至純黃色終點。按下式計算單寧質百分率：

$$\text{單寧質}\% = \frac{(V_1 - V_2) \times N \times 0.04157 \times 100}{W} \times 100$$

式中：V_1——滴定氧化可溶物時所耗高錳酸鉀标準溶液的毫升數；

V_2——滴定氧化非單寧質時所耗高錳酸鉀标準溶液的毫升數；

N——高錳酸鉀标準溶液的規定濃度；

W——試样克數；

0.04157——1 毫升高錳酸鉀标準溶液（N）相当的單寧質數。

平行試驗結果容許差为 1.0%。

（五）水不溶物：

移取澄清濾液 50 毫升置已知重量的蒸發皿中，在水浴上蒸乾，移入 98.5—100°C 恒溫烘箱中烘 2 小時取出，置乾燥器中冷却，称重，此後每烘30分鐘称重一次，至恒重为止。由所增重量計算可溶物百分率。由 100 減水分与可溶物百分率，差數为水不溶物百分率。

$$\text{水不溶物}\% = 100 - (M + \frac{G \times 20}{W} \times 100)$$

式中：M——水分百分率；

G——水溶物克數；

W——原試样克數。

平行試驗結果容許差为 0.20%。

一、本标準適用於輸入的以下各种顏料：

（一）鋅鋇白（立德粉）；

（二）二氧化鈦（鈦白粉）；

（三）翠青。

二、品質条件

不規定。按貿易双方同意的品質条件進行檢驗。

三、揀样办法

（一）數量

20 件以內，　抽揀 2 件；

21—100 件，　每增 20 件以內加揀 1 件；

101—1000 件，　每增 50 件以內加揀 1 件；

1000 件以上，　每增 100 件以內加揀 1 件。

以箱、桶或袋为單位，每件揀取样品 50—200 克。

每批貨品中如有不同批号，則每一批号至少須抽揀 1 件，如某一批号的數量超过 20 件時，須按上列規定數量抽揀。

（二）用具

1. 揀样探子。

2. 搪瓷混样器。

3. 磨砂塞廣口玻璃瓶：可盛样品 150 克。

（三）方法

啓開所抽揀的箱、桶或袋，插入探子深及四分之三处，按包裝容量比例每件揀取样品50—200克，於混样器中混和均匀，就中提取約 300 克，分裝二瓶，携回檢驗。自不同箱、桶或袋內取出的样品，如品質有差異時，不得混和，应

決定日期 1951年 8 月23日 | 中華人民共和國对外貿易部 | 修訂日期 1955年 9 月21日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

分別裝瓶，並於瓶上註明箱、桶或袋号与顏料名称。

［註］ 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝情况 不同或參照 合同規定，酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

甲、鋅鋇白(立德粉)

(一)硫化鋅

1.試剂

(1)鹽酸(1:5)。

(2)鹽酸(1:1)。

(3)氨水(1:1)。

(4)氯酸鉀。

(5)醋酸鈾指示剂或鉬酸銨溶液

①醋酸鈾指示剂：取 5 克 醋酸 鈾 [$UO_2(C_2H_3O_2)_2 \cdot 2H_2O$]溶於蒸餾水，滴加醋酸 使呈酸性，加蒸餾水稀釋至 100 毫升备用。

②鉬酸銨溶液：取 10 克鉬酸銨溶於 100 毫升蒸餾水，加入 3 毫升鹽酸(1:3)。

(6)亞鉄氰化鉀标準溶液：溶亞鉄氰化鉀[$K_4Fe(CN)_6 \cdot 3H_2O$]32 克於蒸餾水中，稀釋至 1 升。按下法測定其準確濃度：称取純金屬鋅 0.2 克或新經灼 燒 过的氧化鋅 0.25 克(準確至 0.0002 克)，用 鹽 酸(1:1)溶解，依照下節操作程序，用亞鉄氰化 鉀 标準溶液進行滴定(自加氨水中和開始)。按下 式 計算每毫升亞鉄氰化鉀标準溶液相当於含鋅量的克數(C)：

$$C=\frac{W}{V-V_1} \text{ 或 } C=\frac{W_1\times 0.8034}{V-V_1}$$

式中：W——金屬鋅克數；

W_1——氧化鋅克數；

0.8034——將氧化鋅換算成鋅的係數；

V——滴定時所耗亞鉄氰化鉀标準溶液的總毫升數；

V_1——空白試驗所耗亞鉄氰化鉀标準溶液的毫升數。

2.操作程序

称取試样約 1 克(準確至 0.0002 克)，置於 400 毫升燒杯中，加入鹽酸(1:5)50 毫升，加熱煮沸，至無硫 化氫气發生(以醋酸鉛試紙試驗)，加氯酸 鉀結晶數粒，繼續煮約10分鐘，至無氯气發生为止。以氨水中和溶液至適呈碱性(如試样中含鉄較多加氨水後有沉澱生成，应过濾，洗滌，除去鉄質)，滴加鹽酸(1:1)使復呈酸性，並多加 2 毫升，稀釋至 200 毫升，加熱至 60—70 °C，隨即以亞鉄氰化鉀标準溶液滴定，滴定至近終點時，取溶液 1 滴置於白瓷板上，另取醋酸鈾(或鉬酸銨)指示剂 1 滴置於其旁，使二液相遇，如於 1 分鐘後顯示淡褐色者，即为終點。同時作一空白試驗。按下式計算硫化鋅含量百分率：

$$\text{硫化鋅(ZnS)}\% = \frac{(V-V_1)\times C\times 1.4905}{W}\times 100 - A\times\frac{1.4905}{1.2447}$$

式中：V——滴定時所耗亞鉄氰化鉀标準溶 液 的 總毫升數；

V_1——空白試驗所耗亞鉄氰化鉀标準溶液的毫升數；

C——每毫升亞鉄氰化鉀标準溶液相当於含 鋅

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

量的克數；

1.4905——將鋅換算成硫化鋅的係數；

A——氧化鋅含量的百分率(由下節求得)；

1.2447——將鋅換算成氧化鋅的係數；

W——試样克數。

(二)氧化鋅

1.試剂

(1)乙醇(95%)。

(2)醋酸(1:9)。

(3)鹽酸(1:1)。

(4)氨水(1:1)。

(5)醋酸鈾指示剂或鉬酸銨溶液：同前節硫化鋅測定用試剂的(5)項。

(6)亞鉄氰化鉀标準溶液：同前節硫化鋅測定用試剂的(6)項。

2.操作程序

称取試样約10克(準確至0.01克)，置於400毫升燒杯中，用少量乙醇濕潤，加入醋酸(1:9)100毫升，煮沸30分鐘，不停攪拌，冷却至室温。將溶液及沉澱一併移入250毫升量瓶中，稀釋至标綫，搖和均匀。以乾燥濾紙过濾，捨棄最初濾出的50毫升，收集其餘濾液，用吸移管吸取50毫升，放入400毫升燒杯中。依照硫化鋅含量測定的操作程序，以亞鉄氰化鉀标準溶液滴定溶液中能溶於醋酸的鋅含量(自加氨水中和開始)。按下式以氧化鋅計算其百分率：

$$\text{氧化鋅(ZnO)}\% = \frac{(V-V_1)\times C\times 1.2447\times 5}{W}\times 100$$

式中：V——滴定时所耗亞鉄氰化鉀标准溶液的总毫升数；

V_1——空白試驗所耗亞鉄氰化鉀标准溶液的毫升数；

C——每毫升亞鉄氰化鉀标准溶液相当于含鋅量的克数；

1.2447——將鋅換算成氧化鋅的系数；

5——量瓶容积与所取試液毫升的比数；

W——試样克数。

(三)細度

1 仪器

(1)325网眼标准篩(篩孔0.043毫米)。

(2)蒸发皿：容量約300毫升。

2.試剂

(1)乙醇(95%)。

(2)乙醚。

3.操作程序

称取試样約10克(准确至0.1克)，置入蒸发皿中，加水250毫升攪拌之，以手指輕按顏料，以粉碎其中的小块，用傾瀉法將水傾入預先以水湿潤的已知重量的标准篩上，重复操作数次，至顏料中的小块全部粉碎。將皿中顏料全部放入标准篩上，幷將标准篩連同顏料置入預先加入250毫升水的蒸发皿中，以軟毛刷輕刷，使顏料通过，將水傾出，再加入清水，重复操作，至水中不复含有顏料为止。然后仔細地在篩的上面把刷子洗淨，篩上的殘渣先以乙醇繼以乙醚冲洗，在100—105°C烘干，称重。按下式計算試样細度：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$\text{細度(325 網眼篩篩餘粗粒\%)} = \frac{G - G_1}{W} \times 100$$

式中：G——标準篩和粗粒顏料的克數；

G_1——标準篩克數；

W——試样克數。

(四)遮盖力

1.儀器

(1)遮盖力試驗紙：紙質須平滑，供試驗部分为一長寬各 30 厘米的正方形，其中分为 36 个黑白相間的小方格，每一小方格長寬各为 5 厘米。

(2)毛刷：寬約 3 厘米的軟毛刷。

(3)玻璃板。

(4)研缽。

2.材料

(1)精煉亞蘇仁油：酸價在 4 以下。

(2)鋅鋇白标準样品(貿易成交样品)。

3.操作程序

称取試样 20 克，置在玻璃板上，由滴定管加入精煉亞蘇仁油數毫升，調合成塊，移入研缽中，研磨均匀，再由滴定管加入精煉亞蘇仁油，使加入油的全量为 12 毫升(注意使管壁的油全部流下)，繼續研磨成均匀的顏料漿，將顏料漿置入一小燒杯中，並將毛刷放入，称其重量。然後用毛刷均匀塗刷顏料漿一層於試驗紙的正方形部分，直至不見試驗紙上的黑白小方格为止，再將毛刷放入原小燒杯中称其重量。由兩次重量之差，計算塗於試驗紙上顏料漿的重量。同時取鋅鋇白标準样品，以同样方法將同样重量之标準顏料漿塗刷於另一試

驗紙上。將兩試驗紙釘在牆壁，在距 3 米处，在北面的光綫下比較試样及标準样品的遮盖力。

如兩者遮盖力不同，則將由标準样品所調成的顏料漿，按不同重量分別塗刷於數張試驗紙上，使每一紙上所塗顏料漿的重量相差10%，再与試样所塗試驗紙，按上述方法進行比較，选擇相同者为準。如試样的遮盖力在兩不同量的标準样品之間，取二者的平均值为準。按下式計算試样的遮盖力：

$$\text{遮盖力\%} = \frac{W_2}{W_1} \times 100$$

式中：W_2——与試样 W_1 克遮盖力相同的标準顏料漿克數；

W_1——試样顏料漿克數。

(五)着色力

1.儀器

(1)無色薄玻璃片，厚 1 毫米以下，長約 10—15 厘米，寬約 8—12 厘米。

(2)玻璃板。

(3)研缽。

(4)混和刀。

2.材料

(1)精煉亞蘇仁油：酸價在 4 以下。

(2)墨青或碳黑。

(3)鋅鋇白标準样品(貿易成交样品)。

3.操作程序

精密称取試样 2 克与墨青顏料 0.2 克(或碳黑 0.04 克)於一研缽中，充分研磨均匀，移置玻璃板上，加精

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

烺亞蕋仁油，用混和刀調合均勻，成稠度適宜的顏料漿。同時取鋅鋇白标準样品，以同样方法調成与試样同样的顏料漿，將兩顏料漿在同一無色薄玻璃片上，分別塗成長約 5 厘米寬約 3 厘米的均勻長方塊，比較試样与标準样品的顏色强度。

如兩者着色力不同，則將調入試样中的羣青（或碳黑）量增加或減少，重新調成不同顏色强度的顏料漿，各顏料漿中羣青（或碳黑）量的差别为 5 %，再与标準样品顏料漿比較顏色，选擇相同者为準。按下式計算試样的着色力：

$$着色力\% = \frac{W_1}{W_2} \times 100$$

式中：W_1——用於試样（与标準样品顏料漿顏色相同者）中羣青（或碳黑）量的克數；

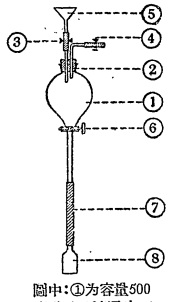
W_2——用於标準样品中羣青（或碳黑）量的克數。

（六）水溶物

称取試样約 3 克（準確至0.0002克），置於燒杯中，用吸移管加入蒸餾水100毫升，加熱至沸，並繼續沸騰 5 分鐘，放冷，移入 250 毫升量瓶內，加蒸餾水稀釋至标綫，搖勻後靜置。用乾燥濾紙过濾，棄去初濾过的濾液 25—30 毫升，將繼續濾过的濾液收集在乾燥燒杯內，用吸移管取出100毫升，注入已知重量的蒸發皿內，置水浴上蒸發至乾，並在105°C烘箱中烘至恒重。按下式計算水溶物百分率：

$$水溶物\% = \frac{(G - G_1) \times V_2}{W \times V_1} \times 100$$

式中：G——蒸發皿及殘渣克數；



圖中：①为容量500毫升的分液漏斗，上端裝有双孔橡皮塞②，內插二玻璃管連接橡皮管及管夾③及④，应用時一管中可加插玻璃漏斗⑤，漏斗下部管端由橡皮管⑦与一30毫升玻璃瓶⑧連接，⑥为分液漏斗活塞。

G_1——蒸發皿克數；

V_1——所取試液的毫升數；

V_2——盛試液量瓶的毫升數；

W——試样克數。

乙、二氧化鈦（鈦白粉）

（一）二氧化鈦

1. 儀器

还原器：裝置如左圖。

2. 試剂

（1）濃硫酸（比重1.84）。

（2）硫酸（3:97）。

（3）硫酸（1:99）。

（4）硫酸鈹。

（5）硫酸鉄鈹溶液：取100克硫酸鉄鈹，研成粉末，加 160 毫升蒸餾水及 17 毫升濃硫酸溶解，於溶液中滴加高錳酸鉀溶液（N/10）至呈淡紅色，加蒸餾水稀釋为 1 升。

（6）碳酸鈉溶液：溶碳酸鈉 75 克於蒸餾水中，滴加高錳酸鉀溶液（N/10）至溶液呈淡紅色，用蒸餾水稀釋至 500 毫升。

（7）高錳酸鉀标準溶液（N/10）：取高錳酸鉀3.2克，溶解於 1 升蒸餾水中，煮沸15分鐘，放冷，靜置过夜，用塞有玻璃絲的漏斗过濾，保存在褐色瓶中。按下法測定其準確的規定濃度：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

称取乾燥的純草酸鈉 0.25—0.3 克（準確至 0.0002 克），溶於 200 毫升蒸餾水中，加硫酸（1:1）10 毫升，加熱至 80°C，以高錳酸鉀标準溶液滴定至粉紅色歷 1 分鐘不消失为止。按下式計算高錳酸鉀标準溶液的規定濃度(N)：

$$N=\frac{W}{V\times 0.067}$$

式中：W——草酸鈉克數；

0.067——草酸鈉($Na_2C_2O_4$)的毫(克)当量；

V——滴定時所耗高錳酸鉀标準溶液的毫升數。

（8）鋅汞剂：取 500 克水銀及 12 克鋅粒，置入 200 毫升錐形瓶中，用硫酸（1:99）盖覆，在水浴上加熱，時時振盪，至鋅粒全部溶解於水銀中，冷却，以分液漏斗分離後备用。

3.操作程序

称取試样約 0.25 克（準確至 0.0002 克），置入 250 毫升的錐形瓶中，加硫酸銨 12 克及濃硫酸 25 毫升，振盪使充分混合。開始時徐徐加熱，繼再强熱之，至二氧化鈦全部溶解成澄清溶液。冷却，加硫酸（3:97）20 毫升及蒸餾水 20 毫升稀釋。

將还原器中的玻璃瓶⑤裝滿硫酸（1:99），以橡皮管⑦与分液漏斗①連接，再加少量硫酸（1:99）於分液漏斗中，打開活塞⑥，以手指輕压橡皮管，使硫酸流入橡皮管中，至充滿後關閉活塞。

取鋅汞剂25毫升在水浴中加熱至 80°C，注入分液漏

斗中，同時將上項鈦溶液亦加熱至 80°C，滴加高錳酸鉀标準溶液數滴，至溶液呈淡紅色，注入分液漏斗中，塞上橡皮塞②，打開管夾③及④，自④通入二氧化碳气（註）至將漏斗中的空气完全排出，迅速緊夾③及④，剧烈振盪分液漏斗，溶液先变为紫紅色，最後变为清晰紫色，还原作用即已完全。还原時間一般为 20—30 分鐘。放置數分鐘，打開活塞⑥，輕压橡皮管，使鋅汞剂全部落入瓶⑧中，關閉⑥移去瓶⑧及橡皮管。

將硫酸鉄鈦溶液 20 毫升注入漏斗⑤中，打開管夾③及④，使硫酸鉄鈦溶液流入分液漏斗中，迅速緊夾③及④，振盪，放置數分鐘。打開活塞⑥將溶液放入一500 毫升的錐形瓶中，分液漏斗以蒸餾水洗滌數次，洗液合併於溶液中，用高錳酸鉀标準溶液滴定。按下式計算二氧化鈦含量的百分率：

$$\text{二氧化鈦}(TiO_2)\%=\frac{V\times N\times 0.0799}{W}\times 100$$

式中：V——滴定時所耗高錳酸鉀标準溶液的毫升數；

N——高錳酸鉀标準溶液的規定濃度；

0.0799——二氧化鈦的毫(克)当量；

W——試样克數。

[註] 1.如用鋼桶裝二氧化碳气則須經二洗气瓶洗滌，第一瓶貯高錳酸鉀及碳酸鈉的飽和溶液，第二瓶貯濃硫酸。

2.排除空气的操作，可用 50 毫升溫熱的碳酸鈉溶液加入鈦溶液中，使發生二氧化碳以代替之。加入時，打開管夾③与④，分數次緩緩加入，俟空气排尽後緊夾⑧与④。

（二）細度

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

同鋅鋇白檢驗方法的(三)項。

(三)遮盖力

同鋅鋇白檢驗方法的(四)項。

(四)着色力

同鋅鋇白檢驗方法的(五)項，惟操作時所用鞣青顏料为0.4克(或碳黑0.08克)。

(五)水溶物

同鋅鋇白檢驗方法的(六)項。

丙、鞣青

(一)細度

同鋅鋇白檢驗方法的(三)項。

(二)色光

1.儀器

同鋅鋇白着色力檢驗用儀器。

2.材料

(1)精煉亞麻仁油：酸價在4以下。

(2)氧化鋅。

(3)鞣青标準样品(貿易成交样品)。

3.操作程序

称取試样与氧化鋅各1克於一研缽中，充分研磨均匀，移置玻璃板上，加精煉亞麻仁油，用混和刀調合均匀，成稠度適宜的顏料漿。另取鞣青标準样品，用同样方法，調成与試样相同稠度的顏料漿。將兩顏料漿在同一無色薄玻璃片上分別塗成長約5厘米寬約3厘米的長方塊，比較試样与标準样品的色光。

(三)着色力

1.儀器

同色光檢驗1項。

2.材料

同色光檢驗2項。

3.操作程序

精密称取氧化鋅2克及試样0.1克於一研缽中，充分研磨均匀，移置玻璃板上，加精煉亞麻仁油，用混和刀調合均匀，成稠度適宜的顏料漿。另取标準样品，用同样方法，調成与試样相同稠度的顏料漿。將兩顏料漿在同一無色玻璃板上分別塗成長約5厘米寬約3厘米的長方塊，比較兩試样与标準样品的顏色强度。

如兩者顏色强度不同，則將标準样品量增加或減少，重新調成不同顏色强度的顏料漿，各顏料漿中鞣青量的差別为5%，再与試样顏料漿比較顏色强度选擇相同者为準。按下式計算試样的着色力：

$$着色力\% = \frac{G_2}{G_1} \times 100$$

式中：G_2——調成与試样顏色强度相同的顏料漿所需标準样品的克數；

G_1——所取試样的克數。

(四)水溶物

称取試样10克，置入盛有300毫升蒸餾水的500毫升的錐形瓶中，煮沸；冷却後移入500毫升量瓶內，加蒸餾水至标綫。充分振盪後靜置使澄清，用吸移管吸取澄清液100毫升，过濾(註)；用吸移管移取50毫升濾液於瓷皿中，蒸發，微火灼燒，冷却後称重。以所得殘渣乘以100，即得水溶物百分率。

[註] 如試液不澄清時，可用熔結玻璃过濾漏斗过濾。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 18 号
25	化学肥料	

一、本标準適用於輸入的以下各种化学肥料:

(一)氮質肥料

1.硫酸銨; 2.硝酸銨; 3.硝酸鈉; 4.硝酸鈣; 5.氰氨基化鈣。

(二)磷質肥料

过磷酸鈣。

(三)鉀質肥料

1.氯化鉀;2.硫酸鉀。

二、品質条件

(一)氮質肥料

品　　名	水　分 % 最高	氮 (N) % 最低	游離酸 % 最高	其　　他
硫酸銨	1.5	20.8 (以乾态計)	0.10 (以 H_2SO_4 計)	硫氰化物試驗: 允許呈淺粉紅色。
硝酸銨	1.0	34.5 (以乾态計)	0.02 (以 HNO_3 計)	—
硝酸鈉	2.0	16.1 (以乾态計)	—	—
硝酸鈣	3.0	15.5 (以乾态計)	—	—
氰氨基化鈣	—	20.0	—	碳化鈣% 最高 0.2

(二)磷質肥料

品　　名	五氧化二磷 (P_2O_5)% 最低	游離酸 % 最高	水　分 % 最高
过磷酸鈣	18.0 (水溶性磷)	5.5 (以 P_2O_5 計)	不規定

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月25日		1955年9月21日

檢 18 号	化　学　肥　料	第 2 頁

(三)鉀質肥料

品　　名	水　分 % 最高	氧化鉀 (K_2O) (以乾态計)% 最低
氯化鉀	2.0	57.0
硫酸鉀	8.0	51.0

三、揀样办法

(一)數量

50 件以內, 抽揀 5 件;
51— 100 件, 每增 10 件以內加揀 1 件;
101— 500 件, 每增 50 件以內加揀 2 件;
501— 1000 件, 每增 100 件以內加揀 2 件;
1001— 5000 件, 每增 100 件以內加揀 1 件;
5001—10000 件, 每增 200 件以內加揀 1 件;
10000 件以上, 每增 300 件以內加揀 1 件。

每件揀取样品 250—500 克。

(二)用具

1.揀样探子。
2.研缽。
3.塑膠布。
4.磨砂塞廣口玻璃瓶:可盛样品 250 克。

(三)方法

於抽揀件貨用探子由斜角插入,旋轉一週,使样品填滿後抽出;硝酸銨、过磷酸鈣及氰氨基化鈣等肥料須開包揀样,並戴用口罩及手套;每件揀取样品 250—500 克。將揀得样品置塑膠布上,混和均勻,如样品結塊,应迅速於研缽內碾碎,以四分法分取約 500 克,分裝二瓶,携回檢驗。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

［註］商品檢驗局得因商品品質差異或參照合同規定，酌予变更採样数量及方法。

四、檢驗方法

甲、氮質肥料

(一)水分

1.二小時烘燥法(適用於硫酸銨及硝酸銨)

称取混匀試样約 5 克(準確至 0.0002 克)於直徑約 35 毫米高約 30 毫米的称瓶中，置 100°C 定温烘箱內烘 2 小時，移入乾燥器內冷却後称重。按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——烘前試样和称瓶克數；

G_2——烘後試样和称瓶克數；

W——試样克數。

平行試驗結果容許差为 0.05%。

2.恒重法(適用於硝酸鈉及硝酸鈣)

称取混匀試样約 3 克(準確至 0.0002 克)於直徑約 35 毫米高約 30 毫米的称瓶中，置 100—110°C 的定温烘箱內乾燥至恒重。其計算式及平行試驗結果容許差与 1 項同。

(二)氨氮(適用於硫酸銨及硝酸銨)

(甲)甲醛法

1.試剂

(1)氫氧化鈉标準溶液(N/2)：溶氫氧化鈉 50 克於 50 毫升蒸餾水中，移入一大号試管中，以塞塞緊，任其靜置，使上層溶液澄清，吸取澄清液 27 毫升，以

甫經煮沸冷却的蒸餾水稀釋至 1 升，搖匀，保存不使空气接觸备用。按下法測定其準確的規定濃度：

称取 4 克(準確至 0.0002 克)預先在 125°C 温度下烘乾的純鄰苯二甲酸氫鉀，置於 250 毫升錐形瓶中，用甫經煮沸冷却的蒸餾水 50 毫升溶解，加入酚酞指示剂 2—3 滴，以氫氧化鈉标準溶液滴定至呈微紅色。按下式計算其規定濃度(N)：

$$N = \frac{W}{0.2042 \times V}$$

式中：W——鄰苯二甲酸氫鉀克數；

0.2042——鄰苯二甲酸氫鉀($KHC_8H_4O_4$)的毫(克)当量；

V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數。

(2)氫氧化鈉溶液(N/10)：將氫氧化鈉标準溶液(N/2)用蒸餾水稀釋至約 5 倍配成。

(3)甲醛溶液(20%，中性)：加等量蒸餾水於甲醛溶液(40%)中，滴加氫氧化鈉溶液(N/10)至中和，用甲基紅作指示剂。

(4)酚酞指示剂(1%乙醇溶液)、

(5)甲基紅指示剂(0.1%乙醇溶液)。

2.操作程序

称取試样 10 克(準確至 0.001 克)，溶解於蒸餾水，移入 250 毫升量瓶中，加蒸餾水至标線，搖匀。管吸取溶液 25 毫升，置於錐形瓶中，滴加甲基紅指示剂 2—3 滴，用氫氧化鈉溶液(N/10)中和後，加入甲醛溶液 25 毫升，搖匀，靜置 5 分鐘，加酚酞指

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

示剂 2—3 滴，用氫氧化鈉标準溶液 (N/2)滴定所析出的游离酸，至溶液呈微紅色为止。按下式計算氨氮的百分率：

$$\text{氨氮(N)}\% = \frac{V \times N \times 0.0140 \times 10 \times 100}{W \times (100-M)} \times 100$$

式中：V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數；

N——氨氧化鈉标準溶液的規定濃度；

0.0140——氮的毫(克)当量；

W——試样克數；

M——試样的水分百分率。

平行試驗結果容許差为 0.1%。

(乙)氧化鎂法

1.試剂

(1)鹽酸标準溶液(N/2)：取鹽酸(比重1.19)45毫升，以蒸餾水稀釋至 1 升，混和均匀备用。用下列氫氧化鈉标準溶液标定其準確的規定濃度，以酚酞溶液作指示剂。

(2)氫氧化鈉标準溶液(N/2)：同甲醛法試剂的(1)項。

(3)氧化鎂(須不含碳酸鹽者)。

(4)酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

(5)甲基紅指示剂(0.1%乙醇溶液)。

2.操作程序

精密称取試样 0.7—3.5 克(根据試样中含氮量多寡而定)置入 500 毫升凱氏定氮瓶中，加入甫經煮沸冷却的蒸餾水 200 毫升 及 氧化鎂 2—10 克，將瓶与安全球及冷凝管連接妥当，冷凝 管的 另一端通过一

承接管深入 500 毫升錐形瓶中，內 盛50 毫升 (精密量取)鹽酸标準溶液。加熱蒸餾，俟蒸餾液達 100 毫升以上時为止，拆卸凱氏 定氮瓶，用少量 蒸餾水冲洗冷凝管及承接管，洗液 併入 蒸餾液內，加入 3 滴甲基紅指示剂，以氫氧化鈉标準溶液滴定过剩酸量。必要時得作一空白試驗校正 。按下式計算氨氮的百分率：

$$\text{氨氮(N)}\% = \frac{(V_1N_1 - V_2N_2) \times 0.0140 \times 100}{W \times (100-M)} \times 100$$

式中：V_1——所用鹽酸标準溶液的毫升數；

N_1——鹽酸标準溶液的規定濃度；

V_2——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數；

N_2——氫氧化鈉标準溶液的規定濃度；

0.0140——氮的毫(克)当量；

W——試样克數；

M——試样的水分百分率。

平行試驗結果容許差为 0.1%。

(三)硝酸氮(適用於硝酸鈉及硝酸鈣)

(甲)鋅鉄法

1.試剂

(1)鹽酸标準溶液 (N/2)：同氨氮測定 中氧化鎂法試剂的(1)項。

(2)氫氧化鈉标準溶液(N/2)：同氨氮測定中甲醛法試剂的(1)項。

(3)氫氧化鈉溶液：溶解450克不含硝酸鹽的氫氧化鈉於 1 升蒸餾水中。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（4）鋅粒。

（5）还原鉄。

（6）甲基紅指示剂(0.1%乙醇溶液)。

2.操作程序

称取試样 10 克(準確至0.001克)，溶解於蒸餾水，移入 500 毫升量瓶中，加蒸餾水至标綫。用吸移管吸取溶液 25 毫升(相当於 試样 0.5 克) 置入 500 毫升凱氏定氮瓶中，順序加入120毫升蒸餾水、6 克鋅粒、5 克还原鉄及 80 毫升氫氧化鈉溶液。迅將定氮瓶与安全球及冷凝管相連接。靜置1小時，加熱蒸餾，滴定並計算一如氨氮測定中氧化鎂法 操作程 序的規定。必要時得作空白試驗校正。

平行試驗結果容許差为 0.1%。

(乙)德瓦達合金法

1.試剂

（1）硫酸标準溶液(N/10)：取濃硫酸（比重1.84）3 毫升，徐徐注入約3—4倍的蒸餾水中，待冷，混匀，移入 1 升量瓶中，加蒸餾水稀釋至标 綫。用 下列方法标定其準確的規定濃度：称取純無水碳酸鈉0.1—0.2 克(準確至 0.0002 克)，置入 300 毫升錐 形瓶中，加 100 毫升蒸餾 水溶解，加甲基橙指示 剂(0.02%)2—3 滴，在不断攪拌下，用硫酸标準溶液滴定，至初現淡紅色不消失为止。按下式計算硫酸标準溶液的準確濃度(N)：

$$N=\frac{W}{0.053\times V}$$

式中：W——所取碳酸鈉克數；

0.053——碳酸鈉的毫(克)当量；

V——滴定所耗硫酸标準溶液毫升數。

（2）德瓦達合金。

（3）氫氧化鈉溶液(20%)。

（4）納氏試剂：取 35 克碘化鉀和 13 克 氯化汞 在加熱時溶於 800 毫升蒸餾水，加 入冷的 氯化汞飽和溶液，直至生成振盪時不消失的混濁为止；繼加 1 升含有160克氫氧化鉀的溶液，放置，过濾，儲於密閉的玻瓶中。

（5）氫氧化鈉标準溶液(N/10)：溶解 4 克 氫氧化鈉於 1 升蒸餾水中，用下法标定其準確濃度：称取 0.8—0.9克(準確至 0.0002克)預先在 125 °C烘乾的純鄰苯二甲酸氫鉀於 250 毫升錐形瓶中，用 50 毫升蒸餾水溶解，加入 2—3 滴 酚酞 指示剂，用氫氧化鈉标準溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算 氫氧化鈉标準溶液的規定濃度(N)：

$$N=\frac{W}{V\times 0.2042}$$

式中：W——所取鄰苯二甲酸氫鉀的克數；

0.2042——鄰苯二甲酸氫鉀的毫(克)当量；

V——滴定所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數。

（6）甲基紅指示剂(0.1%乙醇溶液)。

2.操作程序

称取 試样約 0.3 克(準確至 0.0002 克)，置於 750 毫升厚壁圓底燒瓶中，塞以二孔橡皮塞，一孔插以安全連接球，另一孔插以滴液漏斗，安全連接球下連接

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

長約40厘米的球形冷凝器，冷凝器末端插入裝有50毫升硫酸标準溶液及50毫升蒸餾水的500毫升錐形瓶，深達标準溶液層的0.5厘米。於圓底燒瓶內加入150毫升蒸餾水及德瓦達合金1—2克，接好安全連接球，由滴液漏斗加入氫氧化鈉溶液30毫升，徐徐加熱至沸，使瓶內液体量減縮至三分之一，將燒瓶与冷凝器連接处拆開，用蒸餾水冲洗浸在酸液中的一端，洗液收集於錐形瓶。繼續蒸餾，取得餾液數滴，加納氏試剂1滴，溶液如呈黃色，則应繼續蒸餾至以納氏試剂檢試，呈氨的負反应为止。在錐形瓶內加入甲基紅指示剂3滴，用氫氧化鈉标準溶液滴定剩餘硫酸。必要時另作空白試驗校正。計算式及平行試驗結果容許差与氨氮測定中氧化鎂法同。

(四)氰氨基化鈣含氮量

1.試剂

(1)硝酸(1:4)。

(2)酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

(3)氨水(25%)。

(4)硝酸銀溶液(10%)。

(5)硫酸标準溶液(N/2)：取濃硫酸(比重1.84)15毫升，徐徐注入約3—4倍的蒸餾水中，待冷，混勻，移入1升量瓶中，加蒸餾水稀釋至标綫。按硝酸氮測定中德瓦達合金法試剂的(1)項用純碳酸鈉标定。

(6)氯化銨飽和溶液：加甲基橙指示剂呈中性。

(7)氫氧化鈉标準溶液(N/2)：同氨氮測定中甲醛法試剂的(1)項。

(8)甲基橙指示剂(0.1%水溶液)。

2.操作程序

称取試样約1克(準確至0.0002克)加少量蒸餾水溶解，移入250毫升量瓶中，再加少量蒸餾水，滴加酚酞指示剂2—3滴，用硝酸中和，注入氨水10毫升，加蒸餾水稀釋至标綫，充分搖勻，用乾燥濾紙过濾，棄去初濾过的10—15毫升濾液，將餘液濾入乾燒杯中，用吸移管吸取濾液50毫升置於錐形瓶中，加硝酸銀溶液25毫升，混勻後靜置10—15分鐘，过濾，用蒸餾水冲洗濾紙上沉澱，至碱性反应消失(用酚酞指示剂試驗)为止。

將帶沉澱的濾紙置於錐形瓶中，加硫酸标準溶液30毫升，用玻棒使濾紙燦散後，注入氯化銨飽和溶液15毫升，繼加甲基橙指示剂2—3滴，用氫氧化鈉标準溶液滴定剩餘硫酸。按下式計算含氮量百分率：

$$\text{含氮量(N)\%} = \frac{(V_1N_1 - V_2N_2) \times 5 \times 0.014}{W} \times 100$$

式中：V_1——所用硫酸标準溶液的毫升數；

N_1——硫酸标準溶液的規定濃度；

V_2——滴定用氫氧化鈉标準溶液的毫升數；

N_2——氫氧化鈉标準溶液的規定濃度；

5——量瓶容積与所取試液毫升數的比數；

0.014——氮的毫(克)当量；

W——試样克數。

平行試驗結果容許差为0.1%。

(五)總氮量(適用於一切氮質肥料)

1.試剂

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）水楊酸。

（2）硫代硫酸鈉。

（3）濃硫酸（比重 1.84）。

（4）無水硫酸鈉或硫酸鉀。

（5）氫氧化鈉溶液：溶解 450 克不含硝酸鹽的氫氧化鈉於 1 升蒸餾水。

（6）鹽酸标準溶液（N/2）：同氨氮測定中氧化鎂法試剂的（1）項。

（7）氫氧化鈉标準溶液（N/2）：同氨氮測定中甲醛法試剂的（1）項。

（8）甲基紅指示剂（0.1％乙醇溶液）。

2.操作程序

精密称取試样 0.7—3.5 克（根据試样中含氮量多寡而定），置入500毫升凱氏定氮瓶中，加濃硫酸 30 毫升，其中含水楊酸 1 克，搖勻，放置 30 分鐘以上，不時搖動，至試样完全溶解为止。加硫代硫酸鈉 5 克，加熱 5 分鐘，再加無水硫酸鈉（或硫酸鉀）10克，徐徐加熱至無泡沫發生，繼續增高温度煮沸至溶液变为透明無色或幾至無色，冷却，以蒸餾水 200 毫升稀釋，加浮石數小塊，再加足量的氫氧化鈉溶液使呈顯著碱性，傾入氫氧化鈉溶液時，須注意沿瓶壁加入，不可使其与酸液立時混和，迅速將定氮瓶与安全球及冷凝管相連接，加熱蒸餾、滴定並計算一如氨氮測定中氧化鎂法操作程序的規定。必要時得作空白試驗校正。

平行試驗結果容許差为 0.1％。

（六）游离酸（適用於硫酸銨及硝酸銨）

1.試剂

（1）氫氧化鈉标準溶液（N/10）：同硝酸氨測定中德瓦達合金法試剂的（5）項。

（2）甲基紅指示剂（0.1％乙醇溶液）。

2.操作程序

称取試样約 50 克（準確至 0.1 克）置於錐形瓶中，以蒸餾水 100 毫升溶解，加甲基紅指示剂 3 滴，用氫氧化鈉标準溶液滴定。按下式計算游离酸百分率：

$$\text{硫酸銨游离酸（以 } H_2SO_4 \text{ 計）\%} = \frac{V \times N \times 0.049}{W} \times 100$$

$$\text{硝酸銨游离酸（以 } HNO_3 \text{ 計）\%} = \frac{V \times N \times 0.063}{W} \times 100$$

式中：V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數；

N——氫氧化鈉标準溶液的規定濃度；

0.049——硫酸的毫（克）当量；

0.063——硝酸的毫（克）当量；

W——試样克數。

（七）硫氰化物試驗（適用於硫酸銨）

称取試样 1—2 克溶於 20 毫升蒸餾水中，滴加鹽酸使呈酸性，繼加三氯化鉄溶液數滴，允許溶液呈淺粉紅色。

（八）碳化鈣（適用於氰氨基化鈣）

1.儀器

（1）气体測量裝置：由气体測量管及平衡玻璃瓶組成。

（2）气压計。

2.試剂

氯化鈉飽和溶液：乙炔飽和的。

3.操作程序

称取試样約 10 克（準確至 0.01 克）於乾燥燒瓶內，用

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

兩孔橡皮塞塞緊瓶口，由一孔插入温度計，另一孔插入滴液漏斗。用玻管連接燒瓶及气体測量管的一端，測量管的另一端与注滿預經乙炔飽和之氯化鈉飽和溶液的平衡玻璃瓶相連接。上下移動平衡玻璃瓶使所容液体与測量管內液体相平，經由滴液漏斗將預經乙炔飽和之氯化鈉飽和溶液 50—70 毫升注入燒瓶中，不断地搖動燒瓶至碳化鈣全部分解（由气体測量管內液体水平綫停止变化以確定碳化鈣完全分解），使气体在測量管內保持15分鐘，用平衡玻璃瓶調整至一大气压。記錄气体容積、温度及气压計所示气压。按下式計算碳化鈣百分率：

$$碳化鈣\% = \frac{(V - V_1) \times (P - P_1) \times 273 \times 0.002902}{760 \times (273 + t) \times W} \times 100$$

式中：V——試驗時按測量管計出的气体体積，以毫升計；

V_1——用於分解碳化鈣之氯化鈉飽和溶液的体積，以毫升計；

P——試驗時觀察气压計水銀柱的讀數，以毫米計；

P_1——飽和条件水蒸气压數，以毫米計；

t——气体温度，以 °C 計；

W——試样重量，以克計；

0.002902——相当於 1 毫升乙炔的碳化鈣重量，以克計。

乙、磷質肥料——过磷酸鈣

(一)水分

称取試样約 10 克（準確至 0.001 克）於直徑約 35 毫米

高約 30 毫米的称瓶中，置 100—102 °C 定温烘箱內烘 3 小時，移入乾燥器冷却後称重。按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——烘前試样和称瓶克數；

G_2——烘後試样和称瓶克數；

W——試样克數。

(二)水溶磷量

1.試剂

（1）濃硝酸（比重 1.42）。

（2）濃鹽酸（比重 1.19）。

（3）濃氨水（比重 0.90）。

（4）鉬酸銨溶液：將鉬酸銨[$(NH_4)_6Mo_7O_{24}\cdot 4H_2O$]70克或氧化鉬（$MoO_3$）52 克磨細並溶解於氨水（1:5）320 毫升中，俟完全溶解後徐徐傾注入濃硝酸 270 毫升与400毫升蒸餾水的混和液中，加入磷酸氫二銨溶液（10%）1滴，剧烈攪拌，任其靜置至少 48 小時後，过濾备用。

（5）硝酸銨洗液：硝酸銨 5 克溶解於 100 毫升硝酸（2:98）內。

（6）氯化鎂溶液：溶氯化鎂（$MgCl_2\cdot 6H_2O$）100 克及氯化銨 110 克於 500 毫升蒸餾水中，加氨水少許使微呈碱性，靜置过夜後过濾，加鹽酸中和至微呈酸性，稀釋至 1 升备用。

2.操作程序

称取試样約 5 克（準確至0.001克）於研体中，輕輕研磨使小塊粉碎，注入不少於 50 毫升的蒸餾水，再行研

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

磨，澄清液傾瀉於緻密濾紙上过濾。承濾液於盛有硝酸2毫升的500毫升量瓶中。將研缽中殘渣再行小心研磨3次，每次加蒸餾水約50毫升，將液体傾瀉於濾紙上，然後將研缽中剩餘物全部移於濾紙上，用蒸餾水洗滌至洗液達約400毫升，加蒸餾水至标綫。

用吸移管吸取濾液50毫升置於150毫升燒杯中，加氨水(1:1)使呈碱性，再加硝酸，使呈酸性，温熱溶液至45—50°C，加入鉬酸銨溶液100毫升任其於室温靜置过夜。过濾，用硝酸銨洗液充分洗滌，再用氨水(1:1)溶解濾紙上的沉澱物，並以熱蒸餾水充分冲洗。承接濾液於原燒杯中，稀釋至不超过100毫升，加鹽酸使微呈酸性，加入氯化鎂溶液8毫升，然後逐滴加入濃氨水，並時時攪拌，至有白色沉澱物開始析出(或用甲基紅指示剂至溶液呈黃色)，再加入約相当於溶液体積九分之一的濃氨水，任其在冰水中靜置4小時，最好过夜。过濾，以氨水(1:9)洗滌數次，溶解濾紙上的沉澱物於25毫升鹽酸(1:1)中，以含有鹽酸的熱蒸餾水充分洗滌，稀釋溶液至不超过100毫升，加入1—2毫升氯化鎂溶液，徐徐滴入濃氨水，並時時攪動，一如上法再沉澱一次。

用定量濾紙过濾，以氨水(1:9)洗滌，至洗液不含氯离子为止(用硝酸銀溶液試驗)，移濾紙入一已知重量的磁坩堝中，先在烘箱中烘乾，再置蒙焊爐中在較低温度使濾紙灰化，然後逐漸昇高温度至1100°C，並在此温度灼燒1小時，冷却後称重。按下式計算五氧化二磷的百分率：

$$\text{五氧化二磷}(P_2O_5)\% = \frac{G \times 0.6377 \times 10}{W} \times 100$$

式中：G——焦磷酸鎂克數；

0.6377——焦磷酸鎂($Mg_2P_2O_7$)換算为五氧化二磷(P_2O_5)的係數；

W——試样克數。

平行試驗結果容許差为0.1%。

(三)有效磷量

1.試剂

(1)檸檬酸銨溶液：溶檸檬酸370克於1升蒸餾水中，小心加入氨水至溶液的pH值为7。溶液的pH值必須用pH值測定計或酚紅指示剂準確校正，然後用蒸餾水稀釋，使其在20°C時的比重为1.09，其容積約为2升。

(2)其他試剂同水溶磷量測定用試剂。

2.操作程序

称取試样約5克(準確至0.001克)於研缽中，加蒸餾水研磨3—4次，傾瀉於緻密濾紙上过濾。充分冲洗濾紙及殘渣(保存)至洗液達約400毫升，加蒸餾水配成水溶磷溶液500毫升(見水溶磷量測定)。

另取檸檬酸銨溶液100毫升，置於250毫升燒瓶中，在温水浴中加熱至65°C，緊塞瓶口，以防溶液蒸發，待至65°C時，將上節所得存於濾紙上的殘渣連濾紙一併投入其中，緊塞橡皮塞而剧烈搖動使濾紙裂为紙漿，然後略啓瓶塞以減低瓶內压力。仍將燒瓶置於温水浴中，保持65°C的温度，每隔5分鐘搖動燒瓶一次，自投入濾紙及殘渣之時起適達30分鐘後移去燒瓶，立刻用速濾的濾紙过濾，承接濾液於500毫升的量瓶中，用温度65°C的蒸餾水洗滌，每次須待濾尽後再行第二次洗滌，

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

至濾液達約 350 毫升为止，加蒸餾水稀釋至标綫。

測定試样中有效磷量時，用吸移管吸取上述溶液及水溶磷溶液各 50 毫升於一燒杯中，加氨水使呈碱性，再加硝酸使呈酸性，然後加入鉬酸銨溶液 100 毫升，進行磷含量的測定一如水溶磷量測定操作程序中的規定。

平行試驗結果容許差为 0.1%。

(四)游离酸

1.試剂

(1)氫氧化鈉标準溶液(N/10)：同氮質肥料硝酸氮測定中德瓦達合金法試剂的(5)項。

(2)二甲基黃指示剂(0.04% 乙醇溶液)。

2.操作程序

称取試样約 10 克(準確至 0.01 克)置入 500 毫升量瓶中，加蒸餾水 450—475 毫升，塞好，用力振搖 30 分鐘，繼加蒸餾水至标綫，充分混和後用乾燥濾紙过滤，捨棄最初濾过的混濁濾液，取 50 毫升澄清濾液置於錐形瓶中，加蒸餾水稀釋至 200 毫升，加二甲基黃指示剂 6—8 滴，用氫氧化鈉标準溶液滴定至呈鮮黃色。

溶液於完成滴定以前应为澄清透明者，否則須另取多加蒸餾水稀釋的試样液重行滴定。按下式計算游离酸的百分率：

$$\text{游离酸(以 } P_2O_5 \text{ 計)}\% = \frac{V \times N \times 0.071 \times 10}{W} \times 100$$

式中：V——滴定時所耗氫氧化鈉标準溶液的毫升數；

N——氫氧化鈉标準溶液的規定濃度；

0.071——五氧化二磷(P_2O_5)的毫(克)当量；

W——試样克數。

丙、鉀質肥料

(一)水分

称取混勻試样約 10 克(準確至 0.0002 克)於直徑約35毫米高約 30 毫米的称瓶中，置 105—110°C 定温烘箱中烘至恒重。按下式計算水分百分率：

$$\text{水分}\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——烘前試样和称瓶克數；

G_2——烘後試样和称瓶克數；

W——試样克數。

(二)氧化鉀

1.試剂

(1)濃鹽酸(比重 1.19)。

(2)过氯酸(70%)。

(3)过氯酸乙醇溶液：每 100 毫升乙醇(97%)中含过氯酸(70%) 0.3 毫升，並加过氯酸鉀至飽和。

(4)濃氨水(比重 0.90)。

(5)氫氧化鋇飽和溶液。

(6)氯化鋇溶液(10%)。

(7)草酸銨飽和溶液。

(8)碳酸銨飽和溶液。

(9)酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

(10)乙醇(97%)。

2.操作程序

精密称取試样 5—10 克於一 400 毫升燒杯中，加蒸

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

餾水 200 毫升及濃鹽酸5—10毫升，加熱煮沸，稍冷，加入草酸銨飽和溶液50—100毫升，以氨水中和溶液並加入少許过量。溫熟 1 小時後过濾，用蒸餾水冲洗，承接濾液及洗液於一 500 毫升量瓶中，稀釋至标綫，混和均匀。用吸移管精密吸取部分上述溶液(含K_2O不超过0.5克)於一 400 毫升燒杯中，稀釋至 100 毫升，加熱至沸，徐徐滴入氯化鋇溶液，並不時 攪動迄不再發生沉澱为止，移置水浴上加熱片刻，俟溶液澄清再行滴入氯化鋇溶液以檢視沉澱是否完全。加酚酞指示剂 3 滴，然後加微过量的氫氧化鋇飽和溶液至溶液呈紅色为止。趁 熱过濾，以蒸餾水充分洗滌，於濾液中加濃氨水1毫升，再加碳酸銨飽和溶液，使过量的鋇完全沉澱为止。加熱片刻，过濾，以含有碳酸銨的蒸餾水充分冲洗，將濾 液在燒杯中蒸發至很小容量，再移入蒸發皿中繼續 蒸發 至乾涸，徐徐昇高温度最後在高温下灼燒，使揮發性物質完全逐去。用少量熱蒸餾水將殘渣浸出，用一小濾紙过濾，並用熱蒸餾水洗滌，承接濾液 於另一潔淨 蒸發皿中，加入 10 毫升过氯酸，小心蒸發至鹽酸完全驅尽，並有过氯酸濃白烟發生为止。冷却(必須冷却，切勿 將乙醇溶液直接加入熱过氯酸)，徐徐加入 20 毫升 过氯酸乙醇溶液，如有大塊沉澱析出，用玻棒压碎，將蒸發皿移入一冰浴中，任其靜置 30 分 鐘 後过濾(必要時須再溶解，重行沉澱一次)。將沉澱濾 入 一 柔 經在 120—130°C 烘乾並已確定重量的熔結玻璃过濾坩 堝 中，以少量过氯酸乙醇溶液充分洗滌，最後用極少量 97% 乙醇洗滌一次。移坩 堝入烘箱中，在 130°C 烘燥，於乾燥器內冷却称重。按下式計算氧化鉀的百分率：

$$\text{氧化鉀}(K_2O)\% = \frac{G \times 0.3399 \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中： G——过氯酸鉀克數；

0.3399——过氯酸鉀($KClO_4$)換算为氧化鉀(K_2O)的係數；

W——試样克數；

M——試样的水分百分率。

平行試驗結果容許差为 0.1%。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　號	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 19 号
29	天 然 橡 膠	

一、本标準適用於輸入的以下各种天然橡膠:

(一)稜烟膠片;(二)綢膠片(褐綢膠片,白綢膠片)。

二、品質条件

(一)稜烟膠片　符合中華人民共和國对外貿易部所製訂等級标準样品的平均品質。

特一級烟膠片	一級烟膠片	二級烟膠片
(1)透明度良好,有濃烟味,薰烟極均匀。 (2)乾霉表皮、乾霉表面、乾霉边緣缺點,必須極微少,且不得滲透內部。 (3)不应有屑點及膠銹,允許有少數而分散如針尖狀的小气泡。 (4)必須乾燥、清潔、無雜質、有彈性、堅强,並不含上列允許以外的缺點。 (5)不允許空气風乾的膠片。	(1)透明度較特一級膠片略低,有濃烟味。 (2)乾霉表皮、乾霉表面、乾霉边緣缺點,必須極微少,且不得滲透內部。 (3)允許有輕微的屑點及少數而分散如針尖狀的小气泡,但不应有膠銹。 (4)必須乾燥、清潔、無雜質、有彈性、堅强,並不含上列允許以外的缺點。 (5)不允許空气風乾的膠片。	(1)透明度較一級膠片略低,有濃烟味。 (2)乾霉表皮、乾霉表面、乾霉片及膠銹諸缺點必須是輕微的,且不得超过總包數的5%。 (3)允許有輕微的小樹皮屑點及分散的小气泡。 (4)必須乾燥、清潔、無雜質、有彈性、堅强,並不含上列允許以外的缺點。 (5)不允許空气風乾的膠片。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年8月23日		1955年9月21日

三級烟膠片	四級烟膠片	五級烟膠片
(1)透明度較二級膠片略低,有濃烟味。 (2)乾霉表皮、乾霉表面、乾霉片及膠銹不得超过總包數的10%。 (3)允許有小樹皮微粒、小气泡及輕微的顏色上缺點。 (4)必須乾燥、有彈性,不含雜質及上列允許以外的缺點。 (5)不允許空气風乾的膠片。	(1)透明度較三級膠片略低。 (2)乾霉表皮、乾霉表面、乾霉片及膠銹不得超过總包數的20%。 (3)允許有半透明污點、樹皮顆粒、气泡及帶有黏性或烟薰过度的缺點。 (4)不允許未薰好的或高熱薰坏的膠片。 (5)必須乾燥、堅实,不含雜質及上列允許以外的缺點。 (6)不允許空气風乾的膠片。	(1)透明度低。 (2)乾霉表皮、乾霉表面及乾霉片不得超过總包數的30%。 (3)允許有膠銹、較大的樹皮顆粒或气泡及帶有黏性或烟薰过度的缺點。 (4)允許有烟薰不良、污損、老塊等缺點。 (5)必須不含雜質及上列允許以外的缺點。 (6)不允許空气風乾的膠片。

(二)綢膠片　符合中華人民共和國对外貿易部所製訂等級标準样品的平均品質。

1.褐綢膠片:分厚褐綢膠片及薄褐綢膠片兩种,每种各分三級,厚片及薄片的同級品标準相同。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

一級褐縐膠片	二級褐縐膠片	三級褐縐膠片
淡褐色、清潔。 必須不含任何霉物、屑點、雜質、油跡，並無氧化或受熱現象。	褐色、清潔。 必須不含任何霉物、屑點、雜質、油跡，並無氧化或受熱現象。	深褐色。 必須不含任何霉物、屑點、雜質、油跡，並無氧化或受熱現象。但允許含有樹皮屑點不超过标準样品所示的程度。

2.白縐膠片：分厚白縐膠片及薄白縐膠片兩种，每种各分四級，厚片及薄片的同級品标準相同。

特一級白縐膠片	一級白縐膠片
乾燥、堅实、色極淺白而均匀。 必須不含任何霉物、灰塵、屑點、雜質、油跡，並無氧化或受熱現象。	乾燥、堅实、色淺白，允許色光有極輕微的变異。 必須不含任何霉物、灰塵、屑點、雜質、油跡，並無氧化或受熱現象。
二級白縐膠片	**三級白縐膠片**
乾燥、堅实、色較一級白縐膠片略暗，允許色光有輕微的变異，允許有輕微雜斑點，但不得超过總包數10%。 必須不含任何霉物、灰塵、屑點、雜質、油跡，並無氧化或受熱現象。	乾燥、堅实、色淡黃，允許色光的变異。 允許有雜斑點条痕，但不得超过總包數20%。 必須不含任何霉物、灰塵、屑點、雜質、油跡，並無氧化或受熱現象。

三、揀样办法

(一)數量

1000 件以內，　　抽揀 10%。

1001—10000 件，　　增加部分抽揀 5%；

应抽揀件數=(總包數－1000)5%＋100。

10001 件以上，　　增加部分抽揀 3%；

应抽揀件數=(總包數－10000)3%＋550。

(二)用具

1.双齒鈎：鉄製，長 20 厘米，前端有双齒。(開包用)

2.錐　子：木把、鉄头。(封包用)

3.割膠刀：長形，兩端有柄，刃薄而鋒利。

4.样品袋：帆布或防水膠布製，尺寸与秧烟膠片大小相同，可容 30 片左右。

(三)方法

於卸貨時分清等級，查对膠包上标記及包号，按規定揀样數量，分別陸續抽揀(如揀样 10% 則每卸貨 10 件抽揀一件，如抽样 5% 則每卸貨 20 件抽揀一件)，另行堆置，以备開件檢驗。如已按等級、标記成垛時，应依規定揀样數量在垛上抽取。

对於已驗膠包，分別抽取代表性样品，携局保存备查：

1.合格者一就全批內酌量抽取代表性样品。

2.不合格者一在每包內酌量抽取次於本等級之代表性样品。

[註] 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲运情况不同或參照合同規定，酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

(一)打開膠包，观察膠片四週有無摻雜及镊边現象。从中揭取膠片 10 片，按等級标準規定並对照实物标準样品，用肉眼观察評定等級。

如膠包包裝整齐，膠片的品質良好且其大小、花紋、

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

透明度均一致時，可酌予減少檢驗片數。

(二)在同一标記的同級貨品內，如發現有等級差異的包件应按所抽驗件數計算其不同等級貨的百分率。

(三)在同一包件內，於所抽取的10片样品中，有次一級的膠片達3片時，必須增抽膠片，至能確定該包等級为止。

(四)在同一包件內，有次二級或以下之膠片，則不应視为該級貨品，並应酌降其等級。

五、包裝条件

(一)稜烟膠片

1.包裝須完整，不得有撕裂、破孔及鬆散現象。

2.用箱裝、麻袋裝或裸包包裝；裸包包裝者其包皮应与包內膠片之品質等級一致。

3.包裝外部不得有殘損、水漬、發霉現象。

4.包裝外部应兩面刷明等級、标記与包号，並須清晰完整。

5.裸包的包皮表面应均勻塗抹滑石粉或碳酸鈣与動物骨膠水溶液之混合液，但包皮內層及包件內部，不得有滑石粉或碳酸鈣存在。

6.每件淨重(裸包包皮在內)約为113公斤(250磅)。

總件數重量的容許差：一級至四級烟膠片为±0.5%，五級烟膠片为±1%。

(二)綳膠片

1.用膠合板箱或用麻袋裝盛，外箍鉄皮；或裸包包裝。

2.包裝須整潔，不得有殘破、水漬、污損情况。

3.包裝外部应刷明等級、标記及包号，並須清晰完整。

4.每件淨重101.6公斤(224磅)。

勘　誤

本書第40面第4行第10字後增加一句，應作：

"將揀同樣品觀察狀態後，將整粒擊碎，用四分法……。"

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第三册

紡織原料(一)

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号: 4005.204
定　价: 0.19 元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第 三 册

紡織原料(一)

中華人民共和國对外貿易部

財 政 經 濟 出 版 社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第 三 册
紡 織 原 料（一）
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編

財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業营業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷　新華書店总經售

850×1168 耗 1/32・1 印張・19,000 字
1955年11月第1版
1956年10月上海第3次印刷
印数：1,001--2,000　定价：(10)0.19元
統一書号：4005.204　55.11 京型

說　明

1. 輸出入商品檢驗暫行標準係 1950 年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係 1955 年第二次修訂本，較 1953 年第一次修訂版，計撤銷標準十六种，歸併一种，新增訂標準二十五种，共有標準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂標準的分類，係根據对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 標準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本標準爲全國商品檢驗局執行抽樣、檢驗及掌握商品品質的根據，並作爲各進出口公司对外簽訂合同的主要依據。
5. 本次修訂標準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行標準總目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生錦，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下揀麻，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蠶絲，絹絲，柞蠶絲，柞蠶挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，糠殼，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮 飼料豆，糠殼，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	茶葉，茶葉	茶葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蠶絲及人造絲織品，柞蠶絲織品，亞麻織品，毛毯、襯衫，枱布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

(一)棉花…… 7
1.細絨白棉　2.細絨黃棉　3.粗絨白棉
(二)藏類……15
1.羊藏(青羊藏,白羊藏)　2.大藏　3.商藏
4.黃藏　5.洋藏　6.亞藏
(三)下捲藏……22
(四)廢棉……25
1.彈过廢棉　2.破籽花　3.油花
4.飛花　5.短絨
(五)絨類……28
1.綿羊毛　2.山羊毛　3.駝絨
4.搖車羊毛

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 20 号
32	棉　花	

一、本標準適用於輸出的以下各种棉花

(一)細絨白棉;
(二)細絨黃棉;
(三)粗絨白棉。

二、品質條件

(一)類別及等級

1.品級:以中華人民共和國紡織工業部 所製訂的 品級实物標準爲依據。

類　別	級別代号									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
細絨白棉	優級	次優級	上級	次上級	中級	次中級	下級	次下級	平級	等外級
細絨黃棉	優級	次優級	上級	次上級	中級	次中級	下級	／	／	／
粗絨白棉	優級	次優級	上級	次上級	中級	次中級	下級	次下級	平級	等外級

[註]粗細絨棉不得掺混。

2.長度:以每差 1 毫米爲一個長度的級別單位。

3.强度:以强、中、弱、劣、表示(强度指數暫不規定)。

4 整齊度:以上、中、下、表示,按下列的規定評定。

[上]:扯好棉束的兩端絨头整齊無參差者,及(或)同一棉樣中棉束与棉束間的長度 相差未 超过 2 毫米者。

[中]:扯好棉束的一端絨头稍呈參差者;及(或)在同一棉樣中棉束与棉束間的長度相 差逾 2 毫米 以上至 3 毫米者。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1955年 8 月18日		年　月　日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

〔下〕：批好棉束的一端絨头呈犬齒狀或錐形而不整齊者；及（或）同一棉樣中棉束与棉束間的長度相差達3毫米以上者。

〔註〕整齊度〔下〕的棉花得酌降長度1毫米；强度劣的棉花，另行处理。

（二）水分：平均不超过11.0%，以13.0%爲可以列入平均計算的最高限度。

（三）雜質：白棉不超过3.0%；黃棉暫不規定。

包含在品級條件以內的雜質，比照品級实物標準在品級項目內处理；不能在品級項目內处理者，从量处理（不能在品級項目內处理的雜質爲棉籽，籽棉，破籽、土砂等）。貿易合同中另有規定者，得參照合同條件檢定。

三、揀樣办法

（一）數量

1. 鉄机包、木机包：按包計件，同標記同批每50件抽揀5件，不滿50件者以50件計；50件以上增揀10%。計算应揀件數時不滿1件者作1件計。每件揀取樣品約1000克，裝入筒（或紙袋包捲）內。

2. 散裝：每5噸揀樣5筒，不滿5噸者以5噸計；5噸以上每增1噸加揀1筒，不滿1噸者以1噸計。每筒（或紙袋包捲）揀取樣品約500克。

（二）工具

1. 鋼板鉗。
2. 小刀。
3. 樣品筒。
4. 牛皮紙袋或牛皮紙（不需檢驗水分的樣棉，可用牛皮紙袋裝盛或用牛皮紙包捲）。

5. 样筒袋。

（三）方法

1. 先就报驗單所載的品名、數量、标記、号數等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后，進行揀样。

（1）鉄机包：不限部位，用鋼板鉗將包上鉄皮鉗断，徐徐松开，再用小刀將包皮割开（注意勿割破标記），用手將面層棉花扳开約20厘米寬，13厘米深，將上端与兩边的棉花摘去約4—10厘米，就中心部位揀取样品。棉样須整塊裝筒或包卷，不得扯碎。

（2）木机包：揀取时一般于中段割开包皮，亦可酌开上段及下段，注意勿割破标記。

（3）散裝：任意揀取，或撥开棉花成一巷道入內揀取样品。

2. 所揀取的样品应即置入样品筒（或紙袋包卷）內，盖密（或包好），会同报驗人簽封、标識，裝入样筒袋內搗回檢驗。

3. 揀包裝件貨时，应按照包裝条件同时檢查包裝情况，填具包裝檢驗报告單。

〔註〕商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

（一）类別：用肉眼观察及手触法鑑定。

操作程序

1. 將棉样取出放在工作枱上，由兩个或較多的分級員，用直覺目力观察，并以手触摸，察驗棉纖維的粗細、色澤等性狀以决定其类別。

3. 粗細絨的鑑別：手触时，粗絨滯硬，細絨軟滑；目測时，

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

粗絨少絲光.細絨富有絲光。

3.粗細絨混雜的鑑別:粗細絨整塊混雜者,按照粗細絨類別檢驗方法將粗絨和細絨區分,以估計或称重的方法分別求定其含量成分;粗細絨混雜均勻者,用手扯法扯出各層纖維觀察其粗細,根據混合情況及程度以評定其是否攙混。

4.黃白棉花的鑑別:以色澤爲主,並結合成熟程度鑑定。凡纖維普遍或大多數是黃色即定爲黃棉;白棉中僅可有較少黃棉,应比照实物標準鑑定。

5.黃白棉差異程度甚小不易辨別時,可參照以下說明鑑定:棉樣中大部分是霜前所收的棉花,色澤呆白、灰暗或染污較重,但大部分纖維成熟尚佳,仍应屬於白棉類;棉樣中大部分是霜後所收的棉花,色澤較淡,但普遍陰黃、陰紅、成熟較次,則应屬於黃棉類。

6.黃白棉花混雜的鑑別:以估計或称重方法,分別求定其含量成分。

(二)品級:根據实物標準,以肉眼观察色澤、雜質、軋工三項條件爲主,再參照成熟度條件鑑定。

操作程序

1.鑑定品級時,应在室內向北窗口或北向天窗射入的光綫下進行,避免不調和的反光。早晚光綫陰晴过弱時不宜進行鑑定。

2.檢驗員工作時將棉樣舉起,使光照全面,棉樣距離眼睛一般約 40 厘米,位置較眼睛稍低,光綫应由兩肩上部射於棉樣上。

3.每日開始工作前,檢驗員須將所備的品級实物標準詳加观察,熟悉各級條件及界限,將需要檢驗的棉樣用直

覺目力逐一鑑定。应有兩人或較多人共同鑑定,必要时对照实物标准鑑定。

4.成熟程度不够的棉花,有时品質低而色澤顯白,故此种棉花除色澤、軋工、夾雜物三項条件外,应参考其成熟程度評定品級。

(三)長度

1.仪器及用具

(1)短鋼尺:長約 5 厘米,寬約 1.5 厘米,單刃形尺边兩面刻度。一面刻度單位为毫米,精細至 0.25 毫米;一面刻度單位为英寸,精細至$\frac{1}{64}$英寸。

(2)黑絲絨板。

(3)韋氏棉纖維長度分析机。

(4)托新天平:感量 0.01 毫克。

(5)棉纖維照影机。

2.操作程序:以手扯尺量法檢驗为主,以标准長度棉样为依据。必要时可用韋氏棉纖維長度分析机或棉纖維照影机所檢定的長度作为參考。

手扯尺量法:

(1)將棉样平放于工作枱上,如遇过干过湿的棉花应使其在空气中恢复正常后進行,用对分法或挑选法自其中选取富有代表性的棉样約 10 克。

(2)將选出的棉样用触近的兩手握緊,以双手平分法,用力緩緩撕成兩截,以右手棉样重叠左手中,合併握緊,將左手所持棉样截面上参差游离纖維稍予摘除,使截面平整。

(3)用右手的食指与拇指,挾取左手棉样截面上各处伸出的纖維末端順次緩緩扯出,每处扯取三次,全

(未)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

面扯取。將每次扯出的纖維均勻整齊地重疊在一起，形成適当的棉束。

（4）棄去左手中的剩餘棉樣。

（5）以左手拇指及食指，清除右手上所緊持棉束的游離纖維及絲团，使棉束整齊平滑。

（6）用（3）至（5）項的同樣方法逐漸將右手中的棉束扯梳整理移至左手，再以右手清理左手上所緊持的棉束。如此反覆整理數次，剔淨棉束內所含的絲团及雜物，至棉束平整均勻爲止。

（7）反覆扯梳整理棉束時，拋棄的纖維以愈少爲愈佳。

（8）扯成的棉束，採取一端保持整齊的方式，並应求整個束面平整，避免呈中部凸起狀。

（9）將扯好的棉束平置於黑絨板上用鋼尺切綫測量時，在整齊的一端適度少切，在參差不齊的一端应適度多切，兩端均以不現黑絨板爲適宜。兩端的鋼尺切綫应平行而与棉束纖維垂直，切痕应細。量時鋼尺应与切綫垂直以計量兩切綫間的長度，即所求纖維束的纖維衆數長度（手扯長度結果）。

（10）每筒棉樣应就其中各部位取樣手扯5次，筒數过多時可酌減次數，但不应少於3次（兩次相同時可不作第三次）。以所測得的相同的多數長度結果作爲該筒棉樣的長度結果。

（11）鑑定每筒棉樣時，用單一個長度級別表示，例如24毫米或20毫米。同標記同批棉樣的平均結果，用上下兩個鄰級長度表示，例如25/26毫米或30/31毫米。

（12）同標記同批棉樣的長度結果相互間的差度在2毫

米及以內者，可加权平均計算；超过2毫米者，按各种不同長度的样品筒数分別計算其百分率，按不合格棉花处理。

（四）强度

憑手扯經驗决定，必要时得用棉纖維强度測定器測定，作为参考对照。

（五）整齐度

就手扯長度后棉束絨头的整齐程度决定。必要时得用章氏棉纖維分析机分析長度后按下列公式計算整齐度百分率，作为参考对照。

$$整齐度\% = \frac{平均長度}{上四分位長度} \times 100$$

（六）水分

1. 仪器及用具

（1）电热烘箱：具有調節温度裝置，能自动控制温度在±2°C范圍內，附有0—200°C温度計；温度計由烘箱頂面插入烘箱內約2.5厘米处。

（2）鉄絲（或鋼絲）烘籃。

（3）工業天平：感量1/100克。

2. 操作程序

于棉样筒內抽取試样，每筒准确称取50克，放入鉄絲烘籃內，在温度116°C±2°C下烘驗90分鐘（以烘籃放入烘箱后温度回升至116°C时起算），烘至45分鐘时，上下翻轉一次），取出立即称重（热称）。由試样烘失重量按下式計算水分百分率。將一批中各筒試样的平均結果作为該批棉花水分的檢驗結果。

$$水分\% = \frac{試样烘失重量（克）}{試样重量（50克）} \times 100 = 試样烘失重量（克）\times 2$$

（次）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

檢驗結果計至小數點後第一位，第二位數字以四捨五入法計算。

(七)雜質

1.儀器及用具

(1)黑色工作枱。

(2)盛雜質玻璃皿。

(3)鑷子。

(4)工業天平：感量 1/100 克。

2.操作程序

(1)以一批爲一個雜質檢驗單位，在每一單位的捲取筒數中抽捲 3%，每筒準確捲取試樣 50 克。

(2)將試樣平置於乾淨的黑色工作枱面上，先以手捲取棉樣中的籽棉、棉籽及棉樣中較顯著的其他雜質，然後再用手將試樣中土砂扯落枱面，同時檢出較顯著的大破籽，再以鑷子將試樣內大小不同破籽及帶纖維的破籽殼捲出。將捲出的雜質合併稱重，按下式計算所含的雜質百分率。將一批中檢驗各筒試樣所得的平均結果，作爲該批棉花雜質的檢驗結果。

$$\text{雜質\%} = \frac{\text{雜質重量(克)}}{\text{試樣重量(50克)}} \times 100 = \text{雜質重量(克)} \times 2$$

檢驗結果計至小數點後第一位，第二位數字以四捨五入法計算。

五、包裝條件

包裝材料須堅固，以打成鉄机包爲原則，用蔴布(或棉布)包裹，外以鉄皮捆紮。鉄机包(包括長机包与矮方包)的尺寸根據各地打包机規格，每包淨重 200—250 公斤。

一、本標準適用於輸出的以下各种蔴

(一)苧蔴：　1. 青苧蔴；2. 白苧蔴。

(二)大蔴：　(別称綫蔴、火蔴、漢蔴、魁蔴)

(三)茼蔴：　(別称紵蔴、蕫蔴、芙蓉蔴)

(四)黄蔴：　(別称綠蔴、絡蔴、紅蔴、鉄蔴)
1. 生黄蔴；2. 熟黄蔴。

(五)洋蔴：　(別称檾蔴、安倍利蔴—南方型，坎納夫蔴—北方型)

(六)亞蔴：　(別称胡蔴)

二、品質條件

(一)水分：

1.苧蔴、熟黄蔴、洋蔴(南方型)：不超过14.0%(以16.0%爲可以列入平均的最高限度)。

2.大蔴、茼蔴、洋蔴(北方型)、亞蔴：不超过 13.0%(以15.0%爲可以列入平均的最高限度)。

3.生黄蔴：不超过 15.0%(以 16.0% 爲可以列入平均的最高限度)。

(二)長度：苧蔴、茼蔴、生黄蔴、熟黄蔴、洋蔴不低於最低等級的尺度；亞蔴不低於 30 厘米；大蔴不低於 100 厘米。

(三)爛蔴：不得存在。

(四)等級。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1. 苧麻

級別	長度	色澤		柔靭	剝製	斑疵
特級	150厘米以上	青苧麻	青色或青白色富有光澤	柔軟靭力極強	處理良好	極微
		白苧麻	白黃色富有光澤			
一級	120厘米以上	青苧麻	青色或青白色或青黃色富有光澤	柔軟靭力強	處理良好	微
		白苧麻	白黃色富有光澤			
二級	90厘米以上	青苧麻	青色或青白色或青褐色有光澤	尙柔軟靭力中等	處理中等	稍有
		白苧麻	黃色微白有光澤			
三級	60厘米以上	青苧麻	色同二級光澤較差	柔靭較差	處理稍差	少有
		白苧麻	黃白色或黃褐色光澤稍差			
四級	40厘米以上	青苧麻	色同二級而混濁光澤黯呆	柔靭差	處理差	有
		白苧麻	淡褐色光澤較差			

2:大蕉:長度不作爲昇降級別條件。

級別	剝製	柔靭	色澤	斑疵
特級	剝製潔淨，膠質極少，處理頁好，微有蔴皮骨屑	柔軟靭力强	黃白色富有光澤	極微

一級	剝製潔淨 膠質少，處理好，微有蔴皮骨屑	柔軟靭力强	黃白色有光澤	微
二級	剝製潔淨，膠質中等，處理中等，稍有蔴皮骨屑	柔軟靭力中等	灰黃白色或淡黃棕色，光澤普通	稍有
三級	剝製潔淨，膠質較多 處理較差，蔴皮骨屑較多	柔靭較差	色黯光澤較差	有

3.茼蔴

級別	長度	色澤	斑疵	脫膠處理	强力
一級	150厘米以上	銀白或潔黃白色，富有光澤	微	脫膠適度，纖維分離良好，均勻，柔軟，偶感輕微硬性，處理整潔	强
二級	150厘米以上	白色或黃白色，有光澤	稍有	脫膠中等，纖維分離尙均勻，尙柔軟，偶感硬性，處理中等	中等
三級	120厘米以上	灰白或黯黃白色，光澤較差	有	脫膠較差，纖維分離欠均勻，較硬，處理較差	較差

4.黃蔴

（1）生黃蔴

級別	長度	斑疵	剝製	色澤	浸洗率
特級	300 厘米以上	微	處理良好	正常	高
一級	250 厘米以上	少	處理好	正常	較高
二級	200 厘米以上	稍多	處理中等	正常	中等
三級	150 厘米以上	較多	處理稍差	稍差	較低

（2）熟黃蔴

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

級別	長度	色　澤	斑疵	脫　膠　处　理	强力
一級	150厘米以上	白色白黃色或黃色，富有光澤	微	脫膠適度，纖維分離均勻，柔軟，偶感輕微硬性，处理整潔	强
二級	150厘米以上	白色淡灰白色或黃色，有光澤	稍有	脫膠中等，纖維分離尚均勻，柔軟，偶感硬性，处理中等	中等
三級	100厘米以上	灰白色淡褐色或黃色，光澤較差	有	脫膠較差，纖維分離欠均勻，較硬，处理較差	較差

5.洋蔴(北方型)：南方型洋蔴的等級條件与熟黃蔴相同。

級別	長　度	色　澤	斑疵	脫　膠　处　理	强力
一級	150厘米以上	潔白或潔黃色，富有光澤	微	脫膠適度，纖維分離均勻柔軟，偶感輕微硬性，处理整潔	强
二級	150厘米以上	白或黃白色，有光澤	稍有	脫膠中等，纖維分離尚均勻柔軟，偶感硬性，处理中等	中等
三級	120厘米以上	灰白或黯黃白色，光澤較差	有	脫膠較差，纖維分離欠均勻，較硬，处理較差	較差

〔註〕（1）品質低於最低等級者，称爲〔等外級〕品。

（2）对外貿易部得根据各种蔴類的实際生產情况，会同各有關單位分別製訂等級实物標準。各級实物標準均爲該等級的最低標準。

（3）亞蔴暫不分等級。

三、揀樣办法

(一)數量

原裝（木机包，人力包）或鉄机包（机包）按包計件，每50件抽揀5件，不滿50件者以50件計，50件以上增

揀10%，計算应揀件數時不滿一件者作一件計，每件揀取樣品500—1000克，裝入樣筒。散裝者以約225公斤作爲一件計算。

(二)用具

1.鉄板鉗；2.小刀；3.樣品筒；4.帆布樣筒袋；5.鉄鈎。

(三)方法

1 先就報驗單所載尺碼、數量、標記、品号等与实際堆存商品及倉存明細單逐一核对相符後，進行揀樣。

（1）散裝：用手在各部位揀取樣品。

（2）原裝及鉄机包：將捆包的蔴繩或鉄皮不限部位，用鉄鈎鬆解（或用小刀割斷），或用鉄板鉗剪斷，徐徐鬆開，割開包皮（注意勿割破標記），將外層蔴扳開，在適当部位揀取樣品。

2.揀取蔴樣後須即刻束紧，置入樣品筒內，蓋密，会同報驗人簽封，標識，裝入樣筒袋內，携回檢驗。

3.在揀樣同時，应按照包裝條件檢查包裝情况，填具包裝檢驗報告單。

〔註〕 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

(一)水分

1.儀器及用具

（1）電熱烘箱：具有調節溫度裝置，能自动控制溫度在±2°C 範圍以內，附有 0—200°C 溫度計，溫度計由烘箱頂面插入烘箱內約 2.5 厘米处。

（2）鉄絲（鋼絲）烘籃。

（3）工業天平：感量 1/100 克。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.操作程序

於蔴樣筒內每束蔴的中間抽取試樣，每筒称取50—100克，放入鉄絲烘籃內，在温度 110°C±2°C 下 烘驗 90 分鐘(以烘籃放入烘箱後温度回昇至 110°C 時起算，烘至45分鐘時，上下翻轉一次)，取出立即称重(熱称)。由試樣烘失重量按下式計算水分百分率。將一批中各筒試樣的平均結果作爲該批蔴的水份檢驗結果。

$$水分\% = \frac{試樣烘失重量}{試樣重量} \times 100$$

檢驗結果計至小數點後第一位，第二位數字以 四捨 五入法計算。

(二)長度

1.儀器及用具

鋼卷尺。

2.操作程序

以量取纖維束數長度爲原則，於每級樣品中逐把測量，根據其中最短一把的長度評定等級，一般得以"最短至最長"表示長度結果。將蔴樣置於工作枱上，整理平直握緊，未切根者除去根部 2—5 厘米，已切根者不再 除根 端(惟參差不齊者应酌量在適当部位作起點)用尺自根向 梢 量至適当的梢端部分(根據梢端參差程度決定止點，一般約除去 5—20 厘米)。長度結果以厘米 爲單位，小數點後 第一位以四捨五入法計算。

(三)爛蔴：用感官鑑定各部分纖維有無因霉變 或 其他原因而腐朽者。

(四)等級

1.依直覚目力、手觸及手拉尺量，鑑別其各項品質的優劣

程度及纖維長度，以判定其所屬等級。必要時得比照実物標準鑑定。

2.每一等級的各項品質條件或実物標準，係該 等級 的最低品質條件或標準，任何一項低於條件規定或標準時，即应降至其適合的等級。

五、包裝條件

包裝材料須堅固，以打成鉄机包 爲 原則，用蔴布包裹，外以鉄皮或堅牢蔴繩捆紮。鉄机包(包括長机包 与 矮方包)的尺寸根據各地打包机的規格，每包淨重 200—250 公斤。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 22 号
32	下　揀　蔴	

一、本標準適用於各种輸出蔬類的下揀蔴（即蔴屑、脚蔴）

二、品質條件

（一）水份

1.苧蔴、黍黃蔴、洋蔴（南方型）的下揀蔴：不超过14.0%（以16.0% 爲可以列入平均的最高限度）。

2.大蔴、茼蔴、洋蔴（北方型）、亞蔴的下揀蔴：不超过13 0%（以 15.0% 爲可以列入平均的最高限度）。

（二）爛蔴：不得存在。

三、揀樣办法

（一）數量

原裝（木机包、人力包）或鉄机包（机包）按包計件，每50 件抽揀 5 件，不滿 50 件者以 50 件計，50 件以上 增揀10%，計算应揀件數時不滿 1 件者作 1 件計，每件揀取樣品500—1000 克，裝入樣筒。散裝者以約 225 公斤 作爲一件計算。

（二）用具

1.鉄板鉗；2.小刀；3.樣品筒；4.帆布樣筒袋；5.鉄鈎。

（三）方法

1.先就報驗單所載數量、標記、品号等与实際堆存商品及倉存明細單逐一核对相符後，進行揀樣。

（1）散裝：用手在各部位揀取樣品。

（2）原裝及鉄机包：將捆包的蔴繩 或鉄皮 不限部位用鉄鈎鬆解（或用小刀割斷），或用鉄板鉗剪斷，徐徐鬆開，割開包皮（注意勿割破標記），將外層 蔴 扳開，在適当部位揀取樣品。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1955年 8 月18日		年　月　日

檢 22 号	下　揀　蔴	第 2 頁

2.揀取蔴樣後須即刻束緊，置入樣品筒內蓋密，会同報驗人簽封；標識，裝入樣筒袋內，携回檢驗。

3.在揀樣同時，应按照包裝條件檢查包裝情况，填具包裝檢驗單。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体 情 况 或參照合同合約規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

（一）水份

1.儀器及用具

（1）電熱烘箱：具有調節温度裝置，能自動控制温度在±2°C 範圍以內，附 有 0—200°C 温度計，温 度計由烘箱頂面插入烘箱內約 2.5 厘米处。

（2）鉄絲（或鋼絲）烘籃。

（3）工業天平：感量 1/100 克。

2.操作程序

於蔴樣筒內每束下揀蔴的中間抽取試樣，每筒 称 取 50—100 克，放入鉄絲烘籃內，在 温 度 110°C±2°C 下烘驗 90 分鐘（以烘籃放入烘箱後温度回昇至 110°C時起算，烘至 45 分鐘時上下翻轉一次），取出 立 即 称 重（熱称）。由試樣烘失重量按下式計算水分百分率。將一批中各筒試樣的平均結果作爲該批蔴的水 份 檢 驗 結果。

$$水分\% = \frac{試樣烘失重量}{試樣重量} \times 100$$

檢驗結果計至小數點後第一位，每二位數字以 四 捨五入法計算。

（二）爛蔴：用感官鑑定各部分纖維有無因霉變 或其他 原因而

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

腐朽者。

五、包裝條件

包裝材料須堅固，以打成鉄机包爲原則，用麤布包裹，外以鉄皮或堅牢蔴繩捆紮。鉄机包（包括長机包与矮方包）的尺寸根據各地打包机的規格，每包淨重 200—250 公斤。

類 号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 23 号
32	廢 棉	

一、本標準適用於輸出的以下各种廢棉

（一）彈过廢棉；

（二）破籽花；

（三）油花（油花及油花地脚混合）；

（四）飛花（包括絨板、車肚、地衚）；

（五）短絨（小花衣）。

二、品質條件

（一）等級

品 名	彈过廢棉	破籽花	油 花	飛 花
級	特一級			
	一 級	一 級	一 級	一 級
	二 級	二 級	二 級	二 級
別	三 級	三 級	三 級	三 級

［註］1. 各類廢棉的等級实物標準爲鑑定等級的依據，由中華人民共和國对外貿易部及紡織工業部联合製訂。各級实物標準均爲該等級的最低標準。

2. 短絨暫不分等級。

（二）水分：不超过 12.0%。

三、揀樣办法

（一）數量

1. 鉄机包、木机包：按包計件，同標記同批每 100 件抽揀 4 件，不滿 100 件者以 100 件計，100 件以上增揀 4%。計算应揀件數時不滿 1 件者作 1 件計。每件揀取樣品

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年 4 月29日		1955年 8 月18日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

約500克，裝入樣筒。

2.散裝：以200公斤作爲一件，按上項包件揀樣办法計算在不同部位揀取应揀筒數。每筒揀取樣品約500克。

(二)用具

1.鋼板鉗；2.小刀；3.樣品筒；4.棉樣袋；5.樣筒袋。

(三)方法

1.先就報驗單所載品名、數量、標記、号數等項与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符後進行揀樣。

(1)鉄机包：不限部位，用鋼板鉗將包上鉄皮鉗斷，徐徐鬆開，再用小刀將包皮割開(注意勿割破標記)。用手將面層廢棉扳開約20厘米寬，13厘米深，將上端与兩边的廢棉摘去4—10厘米，就中心部位揀取樣品，棉樣須整塊裝筒不得扯碎。

(2)木机包：不限部位，用刀割開包皮(注意勿割破標記)。摘去表層，在適当部位揀取樣品。

(3)散裝：在搾包時任意揀取或撥開廢棉成一巷道入內揀取樣品。

2.所揀取的樣品应即置入樣品筒內盖密，会同報驗人簽封，標識，裝入樣筒袋內，携回檢驗。

3.揀包裝件貨時，应按照包裝條件同時檢查包裝情况，填具包裝檢驗報告單。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

(一)等級

在室內向北窗口或北向天窗射入的光綫下，比照实物標準，以肉眼观察色澤，軟头、雜質、彈工(彈过廢棉)等條

件鑑定等級。級与級間的半級以上程度以"+"号表示之，例如棉樣等級程度超过二級標準而接近一級者，应定爲二級"+"。

(二)水分

1.儀器及用具

(1)電熱烘箱：具有調節温度裝置，能自動控制温度在±2°C範圍以內，附有0—200°C温度計，温度計由烘箱頂面插入烘箱內約2.5厘米处。

(2)鉄絲(或鋼絲)烘籃。

(3)工業天平：感量1/100。

2.操作程序

於棉樣筒內抽取試樣，每筒称取約50克，緩緩扯鬆，注意勿使雜質失落，放入鉄絲烘籃內，在温度116°C±2°C下烘燥90分鐘(以烘籃放入烘箱後温度回昇至116°C時起算，烘至45分鐘時上下翻轉一次)，取出立即称重(熱称)。由試樣烘失重量按下試計算水分百分率。將一批中各筒試樣的平均結果作爲該批廢棉水份的檢驗結果。

$$水分\% = \frac{試樣烘失重量}{試樣重量} \times 100$$

檢驗結果計至小數點後第一位，第二位數字以四捨五入法計算。

五、包裝條件

包裝材料須堅固，以打成鉄机包爲原則，用麻布(或棉布)包裹，外以鉄皮捆紮。鉄机包(包括長机包与矮方包)的尺寸根據各地打包机規格，每包淨重200—250公斤。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗曁行標準	檢 24 号
32	絨　類	

一、本標準適用於輸出的以下各种絨類

(一)綿羊毛;(二)山羊絨;(三)駝絨;(四)搖車羊毛。

二、品質條件

(一)最低條件

1.綿羊毛

(1)未洗毛

淨毛量:不低於 60%;但 浙江毛、營字毛、河西毛、平番毛、寧夏毛(即甜字毛)及海拉爾毛,不低於 55%。

(2)已洗毛

淨毛量:不低於 85%。但水洗早秋毛不低於 80%,水洗海拉爾毛不低於 75%。

2.山羊絨

(1)淨毛絨量

①过輸加工者: 不低於 70%;

②手抖加工者: 不低於 65%。

(2)含絨量

①头路不低於 75%;

②二路不低於 45%。

3.駝絨

淨毛絨量:不低於 70%。

4.搖車羊毛

淨毛量:不低於 60%。

(二)衞生條件:不应附有炭疽菌。

[註]經商品檢驗局監視消毒者,得免驗細菌。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

檢 24 号	絨　　类	第 2 頁

三、揀样办法

(一)数量:依照不同檢驗項目,分別揀样。

1.淨毛量揀样:每批在 2 噸及以下者揀兩筒. 在 10 噸及以內者,每增 1 噸增揀一筒,在 10 噸以外者,每增 2 噸增揀一筒,但在 10 噸及以內所增不及 1 噸,在 10 噸以外所增不及 2 噸者,均不增揀。

2.檢疫揀样:按包数 30% 取样, 每包揀样 1—5 克;散堆絨类依照重量折合包数,亦照 30% 揀样。

(二)用具

1.淨毛量:用密封式样品筒。

2.檢疫揀样:用消毒之小白布袋。

(三)方法

1.淨毛量揀样:依淨毛量揀样数量比例,于榨包时随榨随揀,揀取次数宜多,并勿使塵沙等雜質漏失,將揀得样品放入筒內,嚴盖筒口,每筒揀样重量約 250 克。

2.檢疫揀样:按包数 30% 取样,每包揀样 1—5 克,散堆絨类在里外上下不同之处分別揀取之, 揀得样品裝入已消毒的小白布袋內, 用标籤寫明报驗号放入袋內紮好。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情况不同或參照合同規定,酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)淨毛量檢驗

1.綿羊毛

(1)未洗毛

①混毛:將揀來样品,全部連同容器称重,取出样品,称容器重量,即得全部样品重量,并將毛充

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

分混和均匀，再行称重(不包括落下的塵砂)。

②秤樣：称取混匀毛二份，每份重量相当於混樣前原毛重 50 克。

③洗毛：將称好樣品二份，分別揀去顯著的草、糞塊等夾雜物後，洗滌四次，第一次用含有 0.8% 碳酸鈉溶液，第二次用含有 0.5% 碳酸鈉及 0.25% 肥皂溶液，第三、四次用清水漂洗，水之温度应保持 45°—55°C。

④乾燥：洗後之毛置於 105°—110°C 烘箱中，烘至恒重時爲止(每次称重前应置入乾燥箱內冷却)。

⑤淨毛量之計算：

$$\text{淨毛量}(\%)=\frac{\text{洗後烘乾毛重}(1+\text{公定回潮率})}{\text{原毛樣品重}}\times 100$$

[註](1)淨毛量：指含有公定回潮率之水洗淨毛重量而言。

(2)洗後烘乾毛重：指水洗後烘至恒重乾燥毛之重量而言。

(3)公定回潮率爲 15%。

(4)洗毛時如爲搖車羊毛，可於第三次漂洗後再用 0.4% 醋酸溶液浸洗 20 分鐘，取出用水漂洗二次，水之温度应保持 45°—55°C。

(2)已洗毛：淨毛量檢驗与未洗毛同，但取消第一次用 0.8% 碳酸鈉溶液洗滌过程。

2.山羊絨、駝絨

(1)淨毛絨量：与未洗綿羊毛之淨毛量檢驗同。

(2)山羊絨含絨量：称取按綿羊毛混毛手續混匀後的樣品約 50 克，經再充分混匀後，称取約 5 克樣品二份，用鑷子將毛揀淨爲止，將毛絨分別称重，計

算含絨量百分率：

$$\text{含絨量}\%=\frac{\text{絨之重量}}{\text{毛之重量}+\text{絨之重量}}\times 100$$

3.搖車羊毛：淨毛量檢驗与綿羊毛同。

(二)炭疽菌檢驗

手帶消毒之橡皮手套，抓取樣品 1—5 克，放入盛有滅菌豆湯培养基之錐形瓶(瓶之容積爲 100 毫升)內，置入水浴鍋中，在 75°C 保持 30 分鐘殺滅細菌，再放入 37.5°C 定温箱內施以 18—24 小時增菌培养，培养後將培养之豆湯，用鉑耳塗於平板瓊脂培养基上，再行 18—24 小時培养，观察發育集落，如有疑似者，可行鏡檢及懸滴檢查，如仍不能確定爲炭疽菌時，再將平板瓊脂培养基可疑之集落施行純分離培养於另外豆湯培养基內，再放 18—24 小時培养，判斷發育情形，於必要時，可行動物接种試驗判定。

五、包裝條件

(一)鉄机包——用細葛布外箍 18 或 20 号鉄皮或 8 号鉄絲，重量 200—250 公斤。

(二)捆包——用堅固包皮压緊成捆，外箍鉄絲兩端印以標記。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第四册

紡織原料(二)

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号: 15005.14
定　价: 0.30 元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准

第二次修訂本

第四册

紡織原料（二）

中華人民共和國对外貿易部

財政經济出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第二次修訂本
第四册　紡織原料（二）
中華人民共和國对外貿易部編

*

財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業營業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷　新華書店总經售

*

850×1168耗1/32・1¾印張・34,000字
1956年11月第1版
1956年11月上海第1次印刷
印数：1—2,000　定價：(10)0.30元
統一書号：15005.14 56.10.京型

說　明

1. 輸出入商品檢驗暫行标准系 1950 年制定刊行，1953 年出版了第一次修訂本。本版系 1955 年第二次修訂本，較 1953 年第一次修訂版，計撤銷标准十六种，归併一种，新增訂标准二十五种，共有标准七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种类分别裝訂十五册。
2. 本次修訂标准的分类，系根据对外貿易統一商品目錄草案的分类方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 标准中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本标准为全國商品檢驗局执行揀样、檢驗及掌握商品品質的根据，並作为各進出口公司对外簽訂合同的主要依据。
5. 本次修訂标准，經全國商品檢驗局、有关对內、对外貿易公司、中央有关部門及学術与檢驗机关有关專家共同研究，並經試行，最后經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行标准总目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生錦，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻类，下揀麻，廢棉，絨类。
第四册	紡織原料(二)	桑蚕絲，絹絲，柞蚕絲，柞蚕挽手。
第五册	毛皮，制革原料皮	毛皮，制革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，动物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛类，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮谷，豆类，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮谷，豆类，油籽，小麥粉。
第九册	菸叶，茶叶	菸叶，茶叶。
第十册	肉及肉制品，动物油	家畜肉及其制品，禽肉，动物油。
第十一册	蛋及蛋制品	鮮蛋及制过蛋，干蛋黄及干全蛋，干蛋白，冰蛋，湿黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。
第十四册	干果，果仁，食用香料及其他食品	干果，果仁，桂皮，淀粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消费用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蚕絲及人造絲織品，柞蚕絲織品，亞麻織品，毛毯，襯衫，枱布及餐巾，毛巾类。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

(一)桑蚕絲……(9)
1.白厂絲　2.黃厂絲
(二)絹絲……(31)
1. 210/2　2. 200/2
3. 140/2　4. 120/2
5. 100/2　6. 50/2
(三)柞蚕絲……(44)
(四)柞蚕挽手……(53)
1.大挽手　2.二挽手　3.扯挽手

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 25 号
32	桑　蚕　絲	

一、本标准適用於輸出的以下各类桑蚕絲（生絲）

(一)白厂絲;

(二)黃厂絲。

二、重量及品質条件

(一)重量

1.淨量：一批絲內的每件淨量以60公斤为原則,以±5%为容許差度,情况特殊者(如退絲或抽样数量增加)得根据实际情况或參照合同規定酌予变更。

2.公量：以干量加干量的11%为貿易上計重标准(11%为蚕絲的公定回潮量)。平均水分百分率超过13%者,应退还报驗人加以整理。

(二)等級:各类粗細条份桑蚕絲,均按下列品質分級标准表的規定評定等級。

三、揀样办法 报驗的絲須全部經肉眼檢驗合格后,再揀取样絲,進行重量及品質分級檢驗。

(一)重量檢驗样絲

1.数量:每批1至2件者抽揀1件;3至5件者抽揀2件;每批10件者仍抽揀2件。自抽驗件內揀取样絲兩份,每份淨重約280克。

2.方法:揀时应遍及件內各部位,每把(小包)只限揀取1綹。

(二)品質分級檢驗样絲

1.数量:每批1至5件者,揀取样絲25綹;每批10件者,揀取样絲50綹。

2.方法:在受驗各件內綜合揀取。取样25綹者,其中5綹

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950月4日29日		1956年9月20日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

自把的四角部位揀取，10 綹自把的四角以外的四 周部位揀取，10 綹自把的中央 部位 揀取；取样 50 綹者，其中 10 綹自把的四角部位揀取，20 綹自把的 四角 以外的四周部位揀取，20綹自把的中央部位揀取。每把內只限揀取 1 綹。

(註)

(一)油污、水渍、霉点、烘过或具有其他缺点的 絲綹，不得作为等級檢驗样絲。

(二)商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体 情况 或參 照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)重量

1.淨量

(1)仪器及用具

①公斤秤二架：总量 200 公斤，感量1/100公斤。

②小台秤：总量 500 克，感量 1 克。

(2)操作程序

样絲揀取后，將原件絲連同布袋繩紙，在公斤秤上称重，繼移至另一公斤秤上复称核对，符合者，即以公斤秤所得結果为該件絲的"毛量"，否則須重行过秤。

將每件布袋除下，分別於小台秤或天平上称記其重量。於每批絲件內，任擇 5 至 10 小包(应逼及批內各件)，拆下其商标、包絲紙、棉紗繩等，於小台秤上称計其重量，即以此推算全批紙繩的重量。

每件毛量減去該件布袋及紙繩等重量后，

桑蚕絲品質分級标准表(每批五件或十件)

等級 / 主要檢驗	6A	5A	4A	3A	2A	A	B	C	D	E	F	G
平均均勻(%)	94	93	91	89	86	84	82	80	77	73	67	67以下
最低均勻(%)	87	85	83	80	77	75	73	70	66	60	54	54以下
清潔(%)35d及以下 34d及以上	96	95	94 93	92 90	90 88	88 86	86 83	83 79	80 75	76 70	70 64	70以下 64以下
潔淨(%)35d及以下 34d及以上	95	94	92 92	90 90	88 88	87 86	85 83	83 80	81 77	77 74	73 70	73以下 70以下
附級 / 补助檢驗	(I)	(II)	(III)	(IV)	(V)	(VI)	(VII)	(VIII)	(IX)			
12d及以下	0.75	0.80	0.85	0.95	1.05	1.15	1.25	1.35	1.55			1.35以上
13—15d	0.80	0.85	0.90	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.60			1.40以上
16—18d	0.90	1.00	1.10	1.20	1.30	1.40	1.50	1.60	1.90			1.60以上
19—22d	1.05	1.15	1.25	1.35	1.45	1.55	1.70	1.90	2.20			1.90以上
23—27d	1.25	1.35	1.45	1.55	1.70	1.85	2.00	2.20	2.60			2.20以上
28—33d	1.45	1.55	1.70	1.85	2.00	2.20	2.40	2.60				2.60以上
12d及以下	3.0	3.2	3.4	3.8	4.2	4.6	5.0		5.4			5.4以上
13—15d	3.2	3.4	3.6	4.0	4.4	4.8	5.2		5.6			5.6以上
16—18d	3.6	4.0	4.4	4.8	5.2	5.6	6.0		6.4			6.4以上
19—22d	4.2	4.6	5.0	5.4	5.8	6.2	6.8		7.6			7.6以上
23—27d	5.0	5.4	5.8	6.2	6.8	7.4	8.0		8.8			8.8以上
28—33d	5.8	6.2	6.8	7.4	8.0	8.8	9.6		10.4			10.4以上
条份偏差(d)	条份偏差(d)											

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

主要檢驗 ＼ 等級		4A	3A	2A	A	B	C	D	E	F	G	
糸份偏差(d)	34—49d	2.40	2.70	3.00	3.40	3.90	4.60	5.40	6.40	7.60	7.60以上	公
	57—69d	3.20	3.60	4.00	4.50	5.20	6.10	7.20	8.50	10.10	10.10以上	
	70—99d	3.90	4.40	4.90	5.50	6.30	7.50	8.80	10.40	12.30	12.30以上	
	100—199d	5.90	6.60	7.30	8.30	9.50	11.20	13.20	15.60	18.50	18.50以上	
	200d及以上	9.50	10.70	11.90	13.50	15.40	18.20	21.40	25.30	30.10	30.10以上	
糸份最大偏差(d)	34—49d	9.0	10.0	11.0	13.0	15.0	18.0	21.0	25.0	30.0	30.0以上	
	57—69d	12.0	14.0	16.0	18.0	21.0	24.0	28.0	34.0	40.0	40.0以上	
	70—99d	15.0	17.0	19.0	22.0	25.0	30.0	35.0	41.0	49.0	49.0以上	
	100—199d	23.0	26.0	29.0	33.0	38.0	44.0	52.0	62.0	74.0	74.0以上	
	200d及以上	38.0	42.0	47.0	54.0	62.0	72.0	85.0	101.0	120.0	120.0以上	
補助檢驗 ＼ 附級		(I)	(II)	(III)	(IV)	(V)	(VI)	G				
切断数(次)	12d及以下	11	14	17	22	33	35以上	45以上				
	13—17d	9	12	15	20	28	28以上	40以上				
	18—33d	7	10	13	17	22	22以上	35以上				
	34—69d	5	4	5	8	10	10以上	15以上				
	70—99d	2	3	4	5	8	8以上	10以上				
	100d及以上	1	2	3	4	5	5以上	8以上				
補助檢驗 ＼ 附級		(I)		(II)		(III)'	(IV)					
抱力(克)		3.7		3.6		3.5	3.5以下					
伸長度(%)		19		18		17	17 以下					
抱合力(次数)	15—53d	60		60		40	40 以下					
補助檢驗 ＼ 附級		(I)					(II)					
抱合力(次数)	12d及以下	30					30以下					

(註)1. d 表示"旦尼尔"。2. 等級評定方法詳檢驗方法5.3.以10件为一批时，切断次数按表列数字加倍計算。

所得的純絲量，即为"淨量"。

各种称重分别以公斤或克为单位，公斤称重結果計至小数点后二位，第三位小数四捨五入。

(註)在称計毛重复核时，得以磅秤(总量400磅感量1/100磅)進行核对，其差数不得超过1/10磅。超过时須重行过秤。

2.原量

(1)仪器及用具

工業天平：二架，感量1/100克。

(2)操作程序

將揀得的重量样絲，逐份在二架天平上称重分别記錄其重量后互相核对，其差数不得超过0.10克，超过时須复称。符合者即以第一架天平所称得的重量結果为該份样絲的"原量"。

(註)样絲自包內揀出后，应立即称其原量，以免受水分变化影响。

3.干量

(1)仪器及用具

电热烘絲爐：附有烘絲籃、温度計及天平等。

(2)操作程序

將称过原量的样絲，每份分别松解，懸掛於烘絲籃內，裝入烘絲爐，在140°—145°C温度下烘15分鐘后，停止电热，关閉通風門，在爐內称計其重量。再如前法續烘5分鐘，复称其重量，如此繼續至前后兩次所称重量的差数不超过0.20克时为止，其末次重量即为"干量"。

4.公量

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）样絲原量減去样絲干量的余数为水分量，以样絲原量除之，乘以 100，即得該分样絲的水分百分率。同件各份样絲的原量与干量合併計算的結果，即为該件的水分百分率。其計算式如下：

$$水分\% = \frac{样絲原量 - 样絲干量}{样絲原量} \times 100$$

（2）同件兩份样絲的水分結果相差在 0.5%（同件內水分結果的容許差度）以上时，应就原件中揀取第三份样絲，依前法烘驗，其同件三份样絲的水分結果相差不超过 1% 时，即以三份样絲的原量与干量合併計算該件的平均水分百分率。

如同件三份样絲的水分結果相差在 1 %以上者，除仍以三份样絲合併計算該件的平均水分百分率外，应另就該批未揀过样絲的任何一件中，揀取样絲一份，依前法驗得原量与干量，再与該批已驗各件的結果合併計算，求得該批的平均水分百分率。

（3）同批抽驗各件平均水分結果間相差在 1%（同批各件間水分結果的容許差度）以內者，以各件的样絲原量及干量合併計算的結果，为該批的平均水分百分率。如其差数超过 1%，則应就未揀过样絲的另一件中揀取样絲二份，依前法驗得該件的原量与干量，与該批已驗各件的結果合併計算，求得該批的平均水分百分率。

（4）以每件淨量乘該批的平均水分百分率，即为各該件的水分量。自淨量中減去水分量，即为各該件的干量。以干量加公定回潮量（干量的11%），

即为每件的公量。其計算式如下：

干量＝淨量－（淨量×平均水分率）

公量＝干量＋干量×0.11＝干量（1＋0.11）

（註）

同批各份样絲中，如有一份样絲的水分百分率与其他各份全不相类者（特高或特低），經主要檢驗技術負責人查明原因后，得將該份結果註銷。

（二）等級

1. 肉眼檢驗

（甲）灯光檢驗

（1）設备

①灯光檢驗室：室內懸掛灰色或淡藍色布黑幕防止外間光綫侵入，上懸特制的光源灯罩一只內設日光灯管（白光管）六只，每只为30瓦，光綫經特制灯罩集光平均照射於一定距离罩下的檢驗台上光度柔和穩定須相当於天然光綫。

②檢驗台。

（2）操作程序

將全批受驗生絲逐件拆除包絲紙，排列於光源灯罩下的檢驗台上，以感官普遍逐把審察，檢定全批生絲的整齐程度、包裝及絲綹的整齐概况、顏色的种类与深淺、光澤的明亮与晦暗。同时在整批絲件中按揀样办法的規定抽取样絲，將此項样絲先作絲綹檢驗，执絲綹於手中辨別絲質的柔軟或堅硬、光滑或粗糙，逐項記載於肉眼檢驗單上，如有少数硬膠、油污、水漬、霉点或其

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

他缺点的絲綫，应即抽出退还报驗人。如缺点絲綫普遍散佈於整批絲件中而無法抽去者，或每包生絲顏色性質參差到一定程度者，得加註缺点說明，作为評定整齐整理优劣的依据。缺点嚴重或絲質变損程度剧烈者，不得輸出。

（3）評定結果：全批生絲檢驗后，按下列評語評定。

①整齐：优；良；普通；稍劣；劣。

②整理：优；良；普通；稍劣；劣。

③性狀

i、顏色

色彩：白厂絲分白色、乳色、帶微綠色、帶灰色、帶褐色；黃厂絲分黃色、帶赤色、帶灰黃色。

程度：極淡；淡；中；深；極深。

ii、光澤

种类：底光；中；上光。

程度：明；中；暗。

iii、手覚

性質：軟；中；硬。

光滑：光滑；中；粗糙。

（乙）天然光綫下檢驗（評議法）

①設备

标准肉眼檢驗室：北向开窗，窗口离地面約 0.9 米，闊約 1.2 米，高約 1.4 米，窗外裝凸出傾斜 45° 角的窗斗，內外塗黑色，窗上裝

整塊玻璃移門，室內其他三方面均懸掛黑幕，光綫由北方窗口射入，防止其他一切反射光綫，使光綫柔和。檢驗台安置於臨近窗口处。

②操作程序

將全批受驗生絲，拆除包絲紙，排列於臨窗的檢驗台上，檢驗方法与灯光檢驗同。

③評定結果：与灯光檢驗同。

2.切断檢驗

（1）仪器

①切断机：具有每分鐘內卷取 110、140、165 米等三种速度的性能。

②絲絡：体質輕便，轉动灵活，周圍可任意放大或縮小，能六面同时平衡伸縮。每只約重 500 克。

③絲錠：体質輕平，轉动平穩，緊張力平均，兩端光滑。每只約重 100 克，其尺度規定如下：

錠端对徑：5.08 厘米（2 吋）。

中段对徑：4.445 厘米（1$\frac{3}{4}$吋）。

兩端距离：7.62 厘米（3 吋）。

（2）操作程序

①將样絲松解，綳絲条於絲絡的中心部分，使轉动时平穩灵活，速度齐一。

②調節絲絡的大小，使与絲条的周圍適合，过緊过寬，均足以增加切断次数。

③注意絲綫的形式、色澤、粗細、有無異狀与硬膠情形，均須加以記錄。断絲、扯絲須剔出重捻样絲。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

④凡絲綻上有膠塊的地方，应用手搓揉，使其松軟，但不得損及絲質。

⑤切断机的卷取速度及檢驗时間，根据样絲的目的条份粗細規定如下：

目 的 条 份	每分鐘平均卷取速率	初期檢驗时間	正式檢驗时間
12d及以下	110米	10分鐘	60分鐘
13—17d	140米	10分鐘	60分鐘
18—27d	165米	10分鐘	60分鐘
28—33d	165米	5分鐘	60分鐘
34—69d	165米	5分鐘	30分鐘
70—99d	165米	5分鐘	20分鐘
100d及以上	165米	5分鐘	10分鐘

⑥每批檢驗样絲为 25 綹者：10 綹自面層卷取，10綹自底層卷取，5 綹自 中層 卷取（此 5 綹不計其切断次数）。每批檢驗样絲为 50 綹者：20綹自面層卷取，20 綹自底層卷取，10 綹自中層卷取（此 10 綹不計其切断次数）。

⑦卷取时間分为二期，初期檢驗时間內的切断次数与正式檢驗时間內的切断次数应分别記錄。檢定單上的切断結果，系採用正式檢驗时間內的切断次数。如样絲为 50 綹时，其切断次数按分級标准表下註3.規定計算分級。但檢定單上切断檢驗結果，仍採用实际檢驗的切断次数。

⑧卷取中途如有切断，应分别記錄其切断次数。但須注意只記錄样絲本身的缺点：如絡交紊乱、絲質脆弱、絲膠固結、部分絲条特細、接头不固或断处原未打結僅將絲头搓攏等关系而致切断等，如因机械障碍，或工作技術上的关系，致不应断而断，及断处接續后不及10秒鐘又断者，概不記錄。

⑨在卷取时間中途，应根据样絲的粗 細程 度更換絲錠一次至二次，以免絲層过厚、絲錠回周率变大、影响規定速度及絲条溢出 錠外 等致不能用於其他檢驗。以上搖成的絲錠，即供作均匀条份等檢驗用。

⑩切断檢驗室內的溫湿度应保可能維持一定的标准（20°C±2°C，65%±5%），使 檢 驗 結果准确，切忌陽光直射与風力 影响。（以下各种檢驗室亦同样需要此种条件）。

3.均匀檢驗

（1）設备

①黑板机及黑板。

②均匀标准照片。

③具有均匀檢驗設备的檢驗室：室內 避免 外間强光侵入，左右兩旁設置屏風，內安直立週光灯各一排，每排裝置天藍色內面磨 砂灯 泡六只（上端为 60 瓦者二只，中央为40瓦者二只，下端为 60 瓦者二只），光綫經由輔 助屏 風反射，使黑板所受的光綫平均，同时光度柔和。

（2）操作程序

①就切断檢驗搖成的絲錠，使用黑板 机搖 繞於黑板上。黑板系用黑色無光膠布包蒙於木框，

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

須板面平正、布色純黑、匀淨無斑紋者，長135.89厘米(53½吋)，闊46.30厘米(18¼吋)，厚3.70厘米(½吋)。每板每次可同时搖成10个絲片，每个絲片規定闊度为12.7厘米(5吋)。每一絲錠限搖2个絲片。

②每批1至5件者，搖五塊黑板；10件者搖10塊黑板。搖时应注意絲条排列的匀称及緊張程度，随时予以適当的調節。搖成后有缺点者，应設法糾正，不適用者重搖。

③黑板的旋轉速度，以每分鐘100轉为原則，如絲質比較脆弱易断时，可減为80轉。黑板絲条排列的密度，依照样絲目的条份的粗細規定每2.54厘米(1吋)的綫数如下：

9d,	133綫；
10— 12d,	114綫；
13— 16d,	100綫；
17— 26d,	80綫；
27— 36d,	66綫；
37— 48d,	57綫；
49— 68d,	50綫；
69—104d,	40綫；
105—149d,	33綫；
150—197d,	28綫；
198d,及以上。	25綫。

④搖成的黑板，置於具有均匀檢驗灯光設备的暗室中。檢驗时先开放兩傍灯光，檢驗員位於距离黑板213.36厘米(7呎)处，將絲片逐一

与均匀标准照片比照，評定並記錄適当的分数。給分标准在50分以上者，以5分为一級；50分以下者，以10分为一級。

在評分中如遇有任何一絲片与均匀标准照片有顯著的不同而無法給分者，則就該絲片中的不匀处，对照均匀变化标准照片，决定其变化程度，每一变化应按下表扣分規定扣算。在一片的扣分总数低於30分者，应自100分內扣除；如扣分总数超过30分者，其超出部分折半相加，自100分內扣除，作为該片的均匀分数。如有零数在50分以上的絲片，可在±5分范圍內修正，在50分以下的絲片可在±10分范圍內修正。

均匀变化扣分規定表

变化幅度(毫米) \ 变化程度	V½(%)	V1(%)	V1½(%)	V 2(%)	V2½(%)	V3(%)
4 及以下	3	5	7	10	15	20
4 以上至12	5	10	12	15	20	25
12以上至25	7	15	17	20	25	30
25以上	10	20	22	25	30	35

(註)

V½系表示在V0与V1中間的变化程度。

V 1½系表示在V1与V2中間的变化程度。

V 2½系表示在V2与V3中間的变化程度。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

⑤每批各絲片的均匀分数相加后，以总片数除之，即为該批絲的"均匀平均分数"。就总絲片数中均匀分数最低及較低者，依低分数的次序每一批50絲片者取12片，100絲片者取25片。將取出各絲片的分数相加，以取出片数除之，即得"最低均匀平均分数"。

4.清潔与潔淨檢驗

（1）設备

①清潔标准照片。

②潔淨标准照片。

③具有清潔及潔淨檢驗設备的檢驗室：室內避免外間强光侵入，黑板架的上部設置横式迴光灯一排，內裝天藍色內面磨砂60瓦的灯泡六只。放射的灯光，由弧形克罗米板的反射再通过濾光玻璃，使黑板受柔和而匀称光綫的照射，絲条糙疵可全部顯露清晰辨别。

（2）操作程序

①清潔檢驗：採用均匀檢驗搖成的黑板，絲片数量与均匀檢驗同。清潔檢驗方面的缺点及应扣分数，分述如下：

（甲）"主要瑕疵"：又称特大糙結，其長短大小均在次要瑕疵最低限度的10倍以上。每批如为50絲片，上項每个缺点应扣2分；如为100絲片，則每个缺点扣1分。

（乙）"次要瑕疵"：分为以下五种。

i. 廢絲：附系於絲条的松散絲团，其繭絲牽連而紛乱者。

ii.大糙：絲条的部分膨大，長在7毫米以上、或部分特别膨大而較短者。

iii.粘附糙：繭絲折轉粘附絲条部分变粗呈錐形者。

iv.大長結：系結結端長达17毫米以上、或結法拙劣者。

v.重螺旋：絲条的部分有1或数根繭絲較其他繭絲松弛，繰繞於絲条的周圍，形成膨大螺旋形者。

每批如为50絲片，上項每个缺点应扣0.8分；如为100絲片，則每个缺点扣0.4分。

（丙）"普通瑕疵"：分为以下五种。

i.小糙：絲条的膨大部分長自2毫米以上至7毫米者，或長在2毫米以下而特别膨大者。

ii.長結：結端的長自3毫米以上至17毫米者。

iii.螺旋：絲条的部分有1或数根繭絲較其他繭絲松弛，繰繞於絲条的周圍，形成螺旋狀态者。

iv.环結：环形的圈子，長在20毫米以上者。

v.裂絲：分裂的絲头，長在20毫米以上者。

每批如为50絲片，上項每个缺点应扣0.2分；每批如为100絲片，則每个

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

缺点扣 0.1 分。

在規定灯光下比照清潔标准照片，將絲片上各項缺点，以每塊黑板为單位分別記錄。檢驗时須看黑板兩面，在黑板的沿边部分者不計。計算时，应假定以無缺点的清潔原分数为 100，从中減去各絲片上各項缺点应扣分数的总和，余下的分数即为該批的"清潔分数"。

②潔淨檢驗：即採用均勻檢驗搖成的黑板，絲片数量与均勻檢驗同。檢驗員在規定灯光下，距离黑板50厘米处，詳細審視每一絲片上小圈、發毛、短結、輕螺旋、雪糙、小粒等的多寡，再逐一与潔淨标准照片比照，評定並記錄適当的分数。給分标准在 50 分以上者，以 5 分为一級；50 分以下者，10 分为一級。各絲片的平均分数，即为該批"潔淨分数"。凡屬清潔檢驗范圍的各种缺点，应在清潔檢驗中扣分，不使影响潔淨分数。

5.条份檢驗

（1）仪器及用具

①条份机。

②条份小絲秤：总量 40d，感量 0.25d；总量80d，感量0.5d。

③工業天秤：总量 500 克，感量 1/100 克。

（2）操作程序

①就切断檢驗搖成的絲錠，用条份机搖成規定

長度的絲条，机框周圍为 1.125 米，机框迴轉速度每分鐘約 30 轉，机上裝有迴轉計数器，繞 400 回轉即搖得長 450 米的絲条。

回轉数及綹数按目的条份規定如下：

目的条份	回轉数	小綹綹数	
		每批 1—5 件	每批6件
55d 及以下	400	100 綹	200 綹
54d 及以上	100	200 綹	400 綹

②一批样絲搖成的絲条，每条併成一小綹，称为条份小絲，經过回复原有湿度后，以 50 小綹为一組，分別按組逐綹於条份小絲秤上称記，其零数計至 0.5 个条份为止。全組条份相加得"条份总数"。分秤后按組在天平上总称其克的重量，將各組称得的結果以 20 乘之（1条份＝0.05克），即得各組的"条份总量"。

③全批条份总量以全批条份小絲綹数除之，即为該批的"平均条份"。先平均条份僅供算計算条份偏差及总差的依据。

④条份总数与条份总量相互間的容許差数，根据目的条份及条份綹数規定如下表。超过規定时，須逐綹复秤至比差在限額以內为止。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目 的 条 份	容 許 差 額 一 組 50 絞
33d 及以下	3.5d
34—49d	7d
50—99d	14d
100d及以上	28d

⑤就全批条份分称及其平均条份的結果，按下式求得"条份偏差"：

$$条份偏差=\frac{2n}{N}(M-m)$$

N：条份絲的总根数。

M：总平均条份。(根据分称)

n：低於总平均条份根数。

m：低於总平均条份根数的平均条份。

⑥就全批每絞条份中的最粗及最細者，依次各按总絞数选取2%(即100絞者各取2絞，200絞者各取4絞，400絞者各取8絞)分別求其条份平均数。最粗与最細兩項平均数与該批平均条份的差数較大的差額，即为該批的"条份最大偏差"。

⑦將已驗得平均条份的小絲絞，置於烘絲爐內，求得其干量，以干量的克数乘$\left(1+\frac{11}{100}\right)$，即为公量。將公量克数換算为但尼尔(d)，即

得"公量条份总量"，再以总絞数除之，即得該批的"公量平均条份"。

6.拉力及伸長度(复絲)

(1)仪器

复絲拉力伸長度檢驗机：拉量0—50公斤，附自动記錄器。

(2)操作程序

①取10个切断檢驗搖成的絲錠，按下列規定綫数，在条份机上搖成小絲10絞。操作程序与搖条份小絲同。

目 的 条 份	每絞綫数(即回轉数)
25d以下	400 綫
25—50d	200 綫
51—100d	100 綫
100d以上	50 綫

②搖得的小絲絞經过回复原有湿度后，逐絞於条份小絲秤上称計，其零数計至1/4条份为止。

③絲絞經松解理清后，將应拉綫数的一端繞於約3毫米厚的硬紙片上，然后夾入拉力机上夾絲器中，旋緊后理直絲条，將下端的適当部位繞於另一厚紙片上夾入下夾絲器中，兩夾絲器的距离規定为10厘米。

④調整自动記錄器上划綫筆尖的位置，使与圖表上起点綫符合，然后开动馬达，使下夾絲器

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

緩緩下降(速度每分鐘約 15 厘米)至絲条拉断为止。

⑤根据自动記錄圖表,折算每綛絲的拉力公斤数及伸長度百分数。受驗各綛絲拉力公斤数的总和乘 1000(拉力克总数),以受驗各綛絲条份总和乘所搖綞数(条份总数)除之,即得每条份的拉力克数。其計算式如下:

$$\frac{\text{受驗各綛絲拉力(公斤)的总和}\times 1000}{\text{受驗各綛絲的条份总和}\times\text{所搖綞数}}$$

=該批絲每条份拉力的克数

⑥根据上項記錄圖表折算受驗各綛絲的伸長度,逐綛相加后以受驗綛数除之,即得該批絲的"平均伸長度"。

7.抱合力檢驗

(1)仪器

杜潑倫抱合力檢驗机。

(2)操作程序

取均匀檢驗后的絲錠 10 个,每个施行抱合力檢驗一次,受驗部分須無顯著糙結。將絲条横絆在兩排鈎的中間,檢驗最高速度以每分鐘磨擦 140次为限,於已發現个别絲条开始分裂时;每磨擦 10 次即須停机仔細檢視絲条分裂程度,如有半数以上絲条有 6 毫米長以上的分裂时,記載其磨擦次数。以 10 个絲錠檢驗次数的平均結果为抱合力的檢驗結果以整数計算。

8.等級評定

(1)依照主要檢驗結果評定等級:

在 33d 及以下的絲,根据均匀、最低均匀、清潔及潔淨四項檢驗中的最低一項成績确定基本等級。在 34d 及以上的絲,根据均匀、最低均匀、清潔、潔淨、条份偏差、及条份最大偏差六項檢驗中的最低一項成績确定基本等級。

(2)依照补助檢驗及肉眼檢驗結果降級:

①补助檢驗中任何一項,低於基本等級所屬的附級容許范圍者,应予降級。降級时按补助檢驗的成績与主要檢驗容許范圍所屬附級間的相差数降級。其附級数相差一級者,則基本等級降低一級;相差二級者,降低二級。补助檢驗中有二項或二項以上低於基本等級者,依最低一項降級。

②肉眼檢驗結果中的整齐或整理成績为"稍劣"者,依器械檢驗所确定的等級再降低一級。

③肉眼檢驗結果中的整齐或整理成績为"劣等",或切断檢驗的切断次数超过分級表中"☆""G"項的規定者,則不論其他各項檢驗成績如何,一律降为"G"級。

(3)分級举例:如报驗 20/22 条份桑蚕絲一批,其檢驗結果及評定等級如下:

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 22 頁	桑　蚕　絲	檢 25 号

檢驗項目		成　績	应列等級(參照品質分級标准表)
主要檢驗	平均均匀	94.10	6A
	最低均匀	86.90	5A
	清　潔	95.30	5A
	潔　淨	92.80	基本等級4A
补助檢驗	条份偏差	1.10d	符合基本等級
	条份最大偏差	4.4d	符合基本等級
	切　斷	9 次	附級数相差 1 級(Ⅰ—Ⅱ)
	拉　力	3.59克	附級数相差 2 級(Ⅰ—Ⅲ)
	伸長度	20.20%	符合基本等級
	抱合力	65次	符合基本等級

根据以上主要檢驗中，以潔淨成績为最低，故其基本等級为 4A 級；补助檢驗中的切斷为 9 次，其实际成績列在附級(Ⅱ)范圍，与主要檢驗基本等級 4A 級所屬容許范圍要求的附級(Ⅰ)相差一級；又拉力檢驗为 3.59 克，其实际成績列在附級(Ⅲ)范圍，与主要檢驗基本等級 4A 級所屬容許范圍要求的附級(Ⅰ)相差二級。因此应按照規定以补助檢驗最低一項成績相差的附級数，將主要檢驗确定的基本等級由 4A 級依次下降二級，評定該批絲的等級为 2A 級。

又假定該批絲的肉眼檢驗結果中，其整齐或整理中的一項或二項成績为"稍劣"者，应依前述确定的等級由 2A 級再降一級評定为 A 級。

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 26 号
32	絹　絲	

一、本标准適用於輸出的以下各品号絹絲

(一)210/2；
(二)200/2；
(三)140/2；
(四)120/2；
(五)100/2；
(六) 50/2。

二、品質条件

(一)絹絲規格及物理檢驗項目容許差的規定。(見下頁附表)

(二)最低条件

1.性狀

顏色、光澤及手感应正常。品質不整齐，發現霉損、变質或以下任何一种缺点时，即为等外品。

(1)支数混乱。
(2)花紋雜乱不清。
(3)有硬伤。
(4)夾雜油絲或明顯的泥污絲。
(5)混入不符規定的合股絲。

2.回潮率

公定回潮率为 11%，成包时的回潮率不得超过12%。

3.皂液煉減率

參照生产規格或貿易合同規定施驗，合同中未規定者一般不作檢驗。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年 9 月20日		年　月　日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

項目	210/2		200/2		140/2		120/2		100/2		50/2	
1.平均支数 支数容許差	105 ± 3.5		100 ± 3.5		70 ± 3.8		60 ± 3.6		50 ± 3.0		25 ± 1.5	
2.支数不匀率 不超过%	3.2	3.8	3.2	3.8	3.8	4.5	3.8	4.5	4.0	5.0	4.0	5.0
	10	21.0	10	21.0	10	22.0	10	23.0	13	23.0	13	24.0
3.拉力不匀率 不超过%												
4.裂断長度不少於 (千米)												
5.伸長度不少於%	5.5		5.5		6.0		6.0		6.0		6.5	
6.一米的撚数(圓) 撚数的容許差(轉)	730 ±40		710 ±40		570 ±36		550 ±34		510 ±34		450 ±35	
7.撚数不匀率不超过 %	5.0		5.0		5.5		5.5		5.5		5.5	
8.25,000米切断次数 不超过	10		10		8		8		8		6	
9.千米疵点数不超过	3	6	3	6	4	9	4	9	4	9	4	9
	10		10		15		15		15		9	15

超过上表容許范圍时即为等外品。

(三)等級

1.分等項目及定等規定

品号	等別	分等項目	
		支数不匀率%	千米疵点数(不超过)
210/2	1	3.2	3
	2	3.8	6
	3	4.5	10
200/2	1	3.2	3
	2	3.8	6
	3	4.5	10
140/2	1	3.8	4
	2	4.5	9
	3	5.2	15
120/2	1	3.8	4
	2	4.5	9
	3	5.2	15
100/2	1	4.0	4
	2	5.0	9
	3	6.0	15
50/2	1	4.0	4
	2	5.0	9
	3	6.0	15

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.評等規定

主要檢驗	支数不勻率的評等	1			2			3			1—3	不勻率超出該品号最低等的規定
补助檢驗	千米疵点数的評等	1	2	3	1	2	3	1	2	3	疵点数超过最低等(3等)的規定时	1—3
最后評定等級		一等	一等	二等	二等	二等	二等	三等	三等	三等	等外品	等外品

潔淨(燒毛)檢驗結果低於标准照片限度在总片数20%以上者,应按总的評定等級降低一級;又在总片数40%以上者,作为等外品处理。

(四)重量:每件規定 10 小包,每小包重量 5 公斤,每件重量为 50 公斤。

(註)貿易合同另有品質規定者,根据合同規定施驗。

三、揀样办法

报驗的絹絲須經肉眼檢驗合格后(包括包裝檢查)揀取样絲,進行回潮率及品質等級檢驗。

(一)数量:同一种类,同一公制支数,同一品等的絹絲,以10件为一批,每件揀取回潮率样絲 10 綹,品質样絲 20 綹,共計 30 綹。一批不滿 10 件者,亦应增揀至 30 綹。

(二)方法:自肉眼檢驗揀取的 20 小包中,各揀取品質样絲 1 綹,回潮率样絲亦在其中的 10 小包各揀取 1 綹。

(註)(1)商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或参照合同合約規定,酌予变更揀样数量及方法。

(2)报驗人应在送驗前每批另附同种类、同支数、同品等的絹絲 30 綹,以补充揀样后的缺額。

四、檢驗方法

(一)重量

1.毛量及淨量

(1)仪器及用具

①公斤秤:总量 200 公斤, 感量 1/100 公斤。

②小台秤:总量 500 克, 感量 1克。

(2)操作程序

將每一原件絹絲在公斤秤上称取"毛量",每件毛量減去該件包皮及紙繩等重量后,所得的純絹絲重量即是"淨量"。(每件紙繩等皮重可根据生产統一規定的重量扣除。)

2.回潮率

(1)仪器及用具

工業天平:二架,感量1/100克。

电热烘絲爐:附有烘絲籃,温度計及天秤等。

(2)操作程序

①称計原量:

將揀取的重量样絲,分为二份,逐綹在二架天平上分别称重,記錄其重量后互相核对,其差数不得超过 0.10 克,超过时須复称,符合者即以第一架天平所称得的重量結果为該样絲的"原量"。

(註)样絲自包內揀出后,应立即称其原量,以免受水分变化影响。

②驗取干量:

將称过原量的样絲,每份分别松解,懸掛於烘絲籃內,裝入烘絲爐,在 140°—145°C 温度下烘 15 分鐘后,停止电热,关閉通風門,就爐內称計其重量,再如前法續烘 5 分鐘,复称其重量,如此繼續至前后兩次所称重量的差数不超过 0.20 克时,其末次重量即为"干量"。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

③計算回潮率：按下式合併計算該批兩份样絲的原量与干量，即得該批的实际回潮率。

$$\text{实际回潮率}(\%)=\frac{\text{样絲原量}-\text{样絲干量}}{\text{样絲干量}}\times 100$$

(二)肉眼檢驗

1.灯光下檢驗

(1)設备

①灯光檢驗室：室內懸掛黑幕以防止外間光綫侵入，屋頂懸特制的光源一只，內設日光灯管六只，每只为 30 瓦，光綫經特制灯罩集光，平均照射於罩下一定距离的檢驗台上，光度柔和穩定，須相当於天然光綫。

②檢驗台。

(2)操作程序

受驗的絹絲，以批为單位，揀取 20 小包依次开啓排於檢驗台上，經包裝檢驗合格，即進行性狀檢驗，普遍審視全批的顏色光澤，並鑑定其程度，然后作手触感覚檢驗。最后揀取供品質及回潮率檢驗样絲。

性狀檢驗按以下名称表示。

①顏色：淡、中、深。

②光澤：明、中、晴。

③手感：滑、中、糙。

2.天然光綫下檢驗(評議法)

(1)設备

标准肉眼檢驗室：檢驗室北向开窗（窗口离地面約 0.9 米，闊約 1.2 米，高約 1.4 米），窗外裝凸出傾斜 45° 角的窗斗，內外塗黑色，窗上裝整塊玻璃移門，室內其他三方面均懸掛黑幕。光

綫由北方窗口射入，防止其他一切反射光綫，使光綫柔和。檢驗台安置於臨近窗口处。

(2)操作程序：与灯光下檢驗同。

(三)品質及等級檢驗

1.仪器及用具

(1)切断机：附有絲絡及絲錠。

(2)黑板机：附有黑板。

(3)檢驗暗室：附有灯光設备及标准照片。

(4)支数檢尺机。

(5)公制支数秤。

(6)單紗拉力伸長度檢驗机。

(7)檢撚机。

2.各檢驗項目的操作程序

(1)切断

將受驗样絲按批逐綹細於絲絡，用切断机以每分鐘 100—110 米的速度卷取，記錄其切断次数，於每綹絲卷取 10 分鐘时掉換絲錠一次；俟全部样絲卷取完畢后，根据切断的总次数以 2 除之即为長 25000 米的切断次数。計算結果以整数計，小数点以下不計。

(2)支数

就搖成的一批样絲絲錠 20 个，用支数檢尺机搖成小絲样綹。机框周圍为 1 米，机上裝有回轉計数表与自动停車裝置。机速为每分鐘 200—250 轉，至 100 回轉自动停止，搖成 100 米長度的絲条。每批搖成40条小絲綹（每个絲錠搖取 2 条），逐綹於公制支数秤上称其支数，分別記錄，然后將 40 个小絲綹全部烘干，求得其总干量。按下式計得該批絹絲在公定回潮率时的实际支数。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

公定回潮率时实际支数 $=\frac{\text{小絲綹長度(米)}\times\text{样絲綹数}}{(1+\text{公定回潮率})\text{小絲綹总干量}}$

再按下式計得在公定回潮率时实际支数与称呼支数的差異率。

公定回潮率时实际支数与称呼支数差異率(%)

$$=\frac{\text{公定回潮率时实际支数}-\text{称呼支数}}{\text{称呼支数}}\times 100$$

(3)支数不匀率

將已在公制支数秤上称得的 40 条小絲綹支数結果相加之和以絲綹数除,即得平均支数。再將称得 40 綹支数結果中低於平均支数者(不包括等於平均支数者)相加之和,以低於平均支数的絲綹数除,求得低於平均支数的平均支数。按下式計得支数不匀率:

支数不匀率% $=$

$$\frac{2(\text{平均支数}-\text{低於平均支数的平均支数})\times\text{低於平均支数的小絲綹数}\times 100}{\text{平均支数}\times 40}$$

檢驗結果計算至小数点后一位,第二位小数四捨五入。

(4)撚数

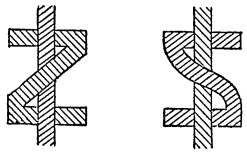
將支数檢驗剩余的 20 个絲錠逐个檢驗。先抽取一段,段中不能有顯著糙結存在。將此段絲条軋入檢撚机二端鉄夾中,二鉄夾間的距离为 50 厘米。放置於鉄夾中时,須先把重錘掛於左端夾鉗突出的絲尾,先給絲以張力。各品号絹絲所用重錘的重量規定如下:

品号(即支股数)	210/2—140/2	120/2—100/2	50/2
重錘重量(克)	2	5	20

旋緊夾头螺絲,按原來撚併的相反方向退搖,直至二夾間的二股撚併絲条全部分离平行为止。

在檢撚机回轉記数表指針指出的轉数,即該絲条的撚数。分別記錄各次結果,將全批 20 次驗得的結果相加之和以 10 除,即为長 1 米的撚数結果。以轉数为計算單位,第一位小数四捨五入。

(註)撚向为單絲或合股絲的撚度方向,分为右撚与左撚兩种。表示如下圖:



右撚(Z撚)　　左撚(S撚)

对合股絲中的單絲撚度称为第一次撚度,合股的撚度称为第二次撚度。股絲的撚向表示方法:第一个字母表示單絲撚向,第二个字母表示股絲的撚向,例如單絲 Z 撚、股絲 S 撚,以"Z•S"表示。

(5)撚数不匀率

先將檢驗 20 次的撚数結果求得其平均撚数,再將 20 次撚数結果中低於平均撚数者(不包括等於平均撚数者)相加之和以低於平均撚数的次数除,求得低撚数平均数。按下式求得撚数不匀率:

撚数不匀率(%)

$$=\frac{2(\text{平均撚数}-\text{低撚数平均数})\times\text{低撚数次数}\times 100}{\text{平均撚数}\times 20}$$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

檢驗結果計算至小数点后一位，第二位小数四捨五入。

(6)拉力与伸長度

將撚数的驗余絲錠 20 个，每个絲錠样絲須在自动單紗拉力伸長檢驗机上進行 5 次檢驗，由自动記錄器上查知拉力克数及伸長度百分率。檢驗結果計至小数点后一位，第二位小数四捨五入。

(7)拉力不匀率

先將 100 次拉力檢驗結果求得平均拉力。再將 100 次拉力結果中低於平均拉力者(不包括等於平均拉力者)相加之和以低於平均拉力的次数除，求得低拉力平均拉力。按下式求得拉力不匀率。

$$\text{拉力不匀率}(\%) = \frac{2(\text{平均拉力} - \text{低拉力平均拉力}) \times \text{低拉力次数} \times 100}{\text{平均拉力} \times 100}$$

(8)裂断長度

断裂長度系指絹絲达一定的長度时，由於其本身重量而致裂断的長度(千米計)。單紗裂断長度按下式求得。

$$\text{單紗裂断長度(千米)} = \frac{\text{單紗平均拉力} \times \text{在公定回潮率时的实际支数}}{1000}$$

(註)双股的在公定回潮率时的实际支数应以 2 除。檢驗結果計算至小数点后二位，第三位小数四捨五入。

(9)疵点(糙結)

就切断机上搖成的另 20 个絲錠，每个絲錠用黑板机以每分鐘80—100回轉速度搖繞於黑板上，黑板系用黑色無光膠布包蒙於木框，兩端加黑色木边。黑板尺寸規定長 136.5 厘米，寬 46.2 厘米，厚 3.8 厘米。每个絲錠搖取 1 个絲片，絲片寬12.7厘米，每批搖二塊黑板，黑板的一周等於 1 米。其排列綫数規定如下。

140/2 以上：　　每 2.54 厘米 25 綫。

140/2 及以下：　　每 2.54 厘米 19 綫。

將搖成的黑板放置於特备的暗室中，开放灯光(灯光裝置与桑蚕絲檢驗同)。檢驗員在距离黑板 0.5 米处進行檢驗，參照疵点种类將黑板絲条上存在的各种糙結疵点与标准照片比对分别逐一記錄，应遍及黑板的四面。驗畢后根据絲片总長度折算1000米長存有的各項疵点数。

疵点种类表

疵点名称		疵　点　說　明	長度(毫米)
大疵点	1.大長毯	由於絲上的个別部分有大的飛絲附着及未牽伸好的粗絲而產生，直徑超过其本身的 2 倍	長 20 以上
	2.大毯	直徑超过其本身的 2 倍	長 5 以上至20
	3.長結	帶長結端的結	長 5 以上
	4.大螺旋	由於合股絲張力不匀或根粗根細產生的螺旋	長 10 以上
	5.雜質夾入	在加工过程中攙附的其他纖維	任何長度
小疵点	6.中毯	由於絲上的个別部分有大的飛絲附着及未牽伸好的粗絲而產生，直徑未超过其本身的2倍	長10以上至20
	7.粒毯	个別部分直徑超过其本身的 2 倍	長 2 以上至 5
	8.短結	帶短結端的結	長 5 及以下
	9.捻头不良	由於捻头產生的粗節和螺旋	任何長度
	10.整理不良	整理过程中損坏了絲的表面，表現缺乏捻度，較正常稍粗或稍細	長 20 及以下
	11.毛头突出	攙附在絲中的纖維，一端在絲上突出	長 5 以上

疵点程度按上表規定並比照标准照片評定。一批絹絲有超过标准照片所規定的顯著疵点者，应按总的等級評定降低一等，小於标准規定的小疵点及以下的更小疵点不計。

疵点的計算：合股絲以 5 个小疵点相当於 1 个大疵点

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(10)潔淨(燒毛)

潔淨檢驗的样絲即用疵点檢驗所搖成的黑板。受驗絲片亦与疵点(糙結)檢驗同。檢驗員应在規定灯光設备下，距离黑板0.5米处，詳細審視每一絲片上不屬於疵点(糙結)范圍內的毛茸小粒長短与多寡，並比照标准照片評定其成績。

(11)練減率

練減率系將絹絲經皂液煮練后的損耗百分率。在試驗支数的小絲綹中揀取 20 克样絲，烘干至恒重(准确至 0.01 克)后在配好的皂液中進行第一次煮練。

第一次煮練：以 5 克中性肥皂溶解在 1500 毫升蒸餾水中，將样絲完全浸在皂液內，在 95°－100°C 温度下煮練 30 分鐘，取出样絲用热蒸餾水(40°－50°C)清洗兩次，然后再在配好的皂液中进行第二次煮練。

第二次煮練：以 4 克中性肥皂溶解在 1500 毫升蒸餾水中，如前法在 95°－100°C 温度下煮練 30 分鐘，取出样絲清洗三次，另用酸性水冲洗一次烘干到恒重，称計其練后干量。

將已脫膠的样絲取少許浸入已配制好的胭脂紅苦素試液中 3—5分鐘以測定其絲膠是否除淨，样絲經試液处理取出洗清后，其絲色如呈現光亮的黃色，即認为絲膠脫淨，否則表示絲膠尚未脫淨，須再在前次皂液中进行第三次煮練，並以同法測定按下式計得練減率：

$$\text{練減率}\% = \frac{\text{練前干量} - \text{練后干量}}{\text{練前干量}} \times 100$$

(註)1.胭脂紅苦素(Picric Carmine)試液的配制方法。

①称約 1 克胭脂紅顏料於燒杯中，加入 50c.c. 蒸餾水。

②加入氨水(NH_4OH)少許，徐徐一滴滴加入至顏料完全溶解。

③加飽和的苦味酸(Picric acid)溶液 4c.c. 稀釋至 100c.c.。

④再加入 10% 的鹽酸(HCl)，务使溶液变成微酸性(加入时要徐徐一滴滴的加，並注意其溶液呈現褐色时为止)。

2.如配制胭脂紅苦素有困难，可采用第一次煮練后烘干称重，俟第二次煮練后再行烘干称重，与第一次煮練后重量差額不超过 0.10 克时即作为最后檢驗結果，如超过时則須在第二次溶液內作第三次煮練称重，至与前次重量差額不超过 0.10 克为止。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 27 号
32	柞蚕絲	

一、本标准適用於輸出的柞蚕絲

二、重量及品質条件

(一)重量:以公量,即干量加干量的 11% 为計重标准(11%为柞蚕絲的公定回潮率)。

(二)品質及等級:粗細条份的柞蚕絲,各按下列規定的等級标准表評定其等級。

等級	优等 (AA)	一等 (A)	二等 (B)	三等 (C)	四等 (D)	五等 (E)	等外品 (F)
总分数	550 及以上	500至550 以下	450至500 以下	400至450 以下	350至400 以下	300至350 以下	300 以下

1.計分規定

成績	項目					
	絲質	整齐	整理	切断	条份	精練
甲	100	100	100	100	100	100
乙	70	80	80	80	70	80
丙	40	60	60	60	40	60
丁	10	40	40	40	10	30

2.成績評定

(1)切断

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1956年9月20日

成績	切断次数	
	10 条	20 条
甲	5次及以內	10次及以內
乙	5次以上至10次	10次以上至20次
丙	10次以上至15次	20次以上至30次
丁	15次以上	30次以上

(2)条份

成績	条份偏差率(%)
甲	6及以下
乙	6以上至8
丙	8以上至10
丁	10以上

(3)拉力及伸長度(复絲)

成績	拉力(克)	伸長度(%)
甲	2.5及以上	25及以上
乙	2.3至2.5以下	23至25以下
丙	2.1至2.3以下	21至23以下
丁	2.1以下	21以下

(4)練減率

成績	練減率 (%)
甲	11—13及以下
乙	13以上至14
丙	14以上至16
丁	16以上

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

三、揀样办法

(一)报驗的柞蚕絲須全部送至商品檢驗局經肉眼檢驗合格后，揀取样絲進行檢驗。

(二)重量檢驗以5件为1批，受驗件数为一批件数的40%。不足5件者，則3—4件抽驗2件；1—2件抽驗1件。

(三)重量檢驗样絲由抽驗絲件的各部分揀取，每件4条，必要时得多揀取2条。

(四)品質等級檢驗样絲每批1—2件者揀取10条；3—5件者揀取20条。应自各件中分別揀取，一束中只限揀取1条。

(註)商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况参照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)重量

1.淨量

(1)仪器及用具

①公斤秤：总量200公斤，感量1/100公斤。

②小台秤：总量500克，感量1克。

(2)操作程序

样絲揀取后，將原件柞蚕絲連同包裝包皮，在公斤秤上称重，繼移至另一公斤秤上复称核对，二者应相符合，否則須重行过秤。符合者，即以所得結果为該件的"毛量"。將包皮拆除称記包皮重量，从毛量減去包皮重量即得"淨量"。

2.样絲原量

(1)仪器及用具

工業天平二架：感量1/100克

(2)操作程序

將揀取的重量样絲，逐份在二架天平上称重，記錄其重量后，互相核对，其差額不得超过0.10克，超过时須复称。符合者即以第一架天平所称得的重量結果为該样絲的"原量"。

(註)：样絲自包件揀出后，应立即称其原量，以免受水分变化影响。

3.干量

(1)仪器及用具：

电热烘絲爐附有烘絲籃、温度計及天平等。

(2)操作程序：

將称过原量的每份样絲，分別松解，懸掛於烘絲籃內，裝入烘絲爐，在135°—140°C温度下烘20分鐘后停止电热，关閉通風門，在爐內称計其重量。再如前法續烘5分鐘，复称其重量，如此繼續至前后二次所称重量的差数不超过0.20克时为止，其末次重量即为"干量"。

4.公量計算：

(1)水分百分率按下式合併計算各件样絲的原量与干量，即得各該件絲的水分百分率。

$$水分\% = \frac{样絲总原量 - 样絲总干量}{样絲总原量} \times 100$$

(2)就已驗各件的結果合併計算，求得該批的平均水分百分率。

(3)以每件淨量乘該批的平均水分百分率，即为各該件的水分量。自淨量中減去水分量，即为各該件的干量。以干量加公定回潮量(干量的11%)，即为該

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

件的"公量"。

(二)品質及等級:先評定每批品質檢驗各項目成績的級別,各按規定計分后,再根据各項目的总分数評定等級。

1.絲質:檢查絲的品質。包括清潔范圍、潔淨范圍、勻度及其他未包括在整齐整理規定內的整齐整理因素。以甲、乙、丙、丁四級表示其成績。

2.整齐:根据顏色、光澤及手触的整齐程度,以甲、乙、丙、丁四級表示其成績。

(1)顏色

种类:分淡黃、金黃、褐黃。

程度:分淡、中、深。

(2)光澤

种类:分底光、中光、上光。

程度:分明、中、暗。

(3)手触

性質:分硬、中、軟。

光滑:分滑、中、粗。

3.整理:檢查整理与包裝方面的缺点及伤絲的有無和程度,以甲、乙、丙、丁四級表示其成績。

(註)肉眼檢驗的設备及操作程序參照輸出入檢驗暫行标准类号32檢25号規定。

4.切断

(1)仪器及用具

①切断机:須具有每分鐘內能卷取 100,110,130 米等三种速度的性能。

②絲絡:体質輕便,轉动灵活,周圍可任意放大或縮小,能六面同时平衡伸縮。每只約重 500 克。

③絲錠:体質輕平,轉动平穩,緊張力平均,兩端光滑。每只約重 100 克。

(2)操作程序:

將样絲松解,細絲条於絲絡的中心部分,使轉动时平穩灵活,速度齐一。調節絲絡的大小,使与絲条的周圍適合,过緊过寬,均足以增加切断次数。如發現断絲、損絲,須剔出重揀样絲。

切断机的卷取速度及檢驗时間,根据样絲目的条份的粗細規定如下。

目的条份	每分鐘平均卷取速率	初期檢驗时間	正式檢驗时間
40d(但尼尔)及以下	100米	5分鐘	20分鐘
41—70d	110米	5分鐘	20分鐘
71d及以上	130米	5分鐘	20分鐘

每批檢驗样絲的半数应从絲綛的面層卷取,其余半数从絲綛的底層或內層卷取。卷取时間分为二期,初期檢驗时間內与正式檢驗时間內的卷取中途如有切断,应分别記錄其切断次数。須注意只以样絲本身的缺点:如絡交紊乱、絲質脆弱、絲膠固結、部分絲条特細、接头不固或断处原未打結匯將絲头搓攞等关系而致切断等,方予記錄。如因机械障碍,或工作技術上的关系致不应断而断,及断处接續后不及 10 秒鐘又断者,概不記錄。檢驗后

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

根据正式檢驗时間切断次数以甲、乙、丙、丁表示。切断檢驗結果以次数为單位，第一位小数不計。

5.条份

（1）仪器及用具

①条份机。

②条份小絲秤：总量 40d，感量 0.25d；
总量 80d，感量 0.5d。

③工業天平：总量 500 克，感量 1/100 克。

（2）操作程序

就切断檢驗搖成的絲綻，用条份机搖成每条長 225 米(200回轉)的条份小絲絞样，每批 1—2 件者搖 30 絞，3—5 件者搖 60 絞，並以 30絞为一組，進行下列檢驗。

①逐絞用条份小絲秤分别称記，零数計至0.5个条份为止，全組条份相加得"条份总数"。

②將全組条份小絲在天平上称計其克的总数，以 40 乘之，得"条份总量"。一組中条份总数与条份总量的容許差度为 3 个但尼尔，超过时須逐絞复称，至差度在容許范圍以內时为止。

③全批条份总量以全批条份小絲絞的总絞数除，即为該批絲的"平均条份"。

④將每絞条份小絲絞的条份与平均条份的差数合計后，以条份小絲絞的总絞数除，求得該批的"条份的偏差"。再以平均条份除，而以 100 乘之，即得"条份偏差百分率"。檢驗后，根据条份偏差百分率成績以甲、乙、丙、丁表示。檢驗結果計取小数点后 1 位，第二位小数四捨五入。

6.拉力及伸長度

（1）仪器及用具

复絲拉力伸長度檢驗机：拉量 0—50 公斤，附自动記錄器。

（2）操作程序

就切断檢驗时所搖成的絲綻中揀取 10 个，按下列規定的縫数，在条份机上搖成小絲 10絞。

目 的 条 份	每絞縫数(即回轉数)
35d及以下	300
36—70d	200
71—120d	100
121d及以上	50

搖得的小絲絞經过約 1 小时回复原有湿度后，逐絞在条份小絲秤上称計，其零数計至 0.25 但尼尔为止。用复絲拉力伸長檢驗机進行檢驗，操作程序与桑蚕絲的拉力及伸長度檢驗同（輸出入檢驗暫行标准类号 32，檢 25 号）。根据檢驗所得的結果，以甲、乙、丙、丁表示其成績。拉力檢驗結果以克为單位，計至小数点后一位，第二位小数四捨五入。伸長度檢驗結果以%表示，計至小数点后一位，第二位小数四捨五入。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

7.練減率

（1）仪器及用具

①紫銅鍋。

②电爐(或瓦斯爐)。

③工業天平：总量 500 克，感量 1/100 克。

④电热烘絲爐 附有烘絲籃，温度計及天平等。

（2）操作程序

將求得干量的样絲二份，每份兩綹，分別与等於样絲干量 30 % 的肥皂一併投入皂量 100 倍的沸騰水中煮練 50 分鐘。用清水冲洗清除皂液后按干量檢驗方法置於电热烘絲爐內烘干，称記其練后干量，按下式計得練減百分率。兩份試样檢驗結果的容許差数为 1 %，以兩份結果的平均数为一批的練減率結果。兩份試样檢驗結果的差数超过 1% 时，应另行揀样檢驗。練減率檢驗結果計至小数点后一位，第二位小数四捨五入。

$$練減率(\%)=\frac{練前干量-練后干量}{練前干量}\times 100$$

类 号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 28 号
32	柞蚕挽手	

一、本标准適用於輸出的以下各种柞蚕挽手

（一）大挽手；（二）二挽手；（三）批挽手。

二、重量及品質条件

（一）重量：柞蚕挽手的水分含量以不影响品質为度。重量以公量即干量加干量的 11% 为計算标准(11%为柞蚕絲的公定回潮率)。

（二）等級：根据練淨率分等如下：

等 別	优等 (AA)	一等 (A)	二等 (B)	三等 (C)	四等 (D)	等外品 (E)
練淨率%	88及以上	83—87	78—82	73—77	68—72	68以下

三、揀样办法

（一）报驗的柞蚕挽手，須全部送至商品檢驗局進行揀样及檢驗。

（二）同一种类同一品等的柞蚕挽手，以 5 件为一批，每批抽揀 2 件。一批不足 5 件者，1 件及 2 件抽揀 1 件；3 件及 4 件抽揀 2 件。

（三）由抽揀件內的各部分平均揀取檢驗样品，每件取样重量約 200 克。

（註）

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或参照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

（一）重量

1.仪器及用具

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1956年9月20日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）公斤秤：总量 200 公斤，感量 1/100 公斤。

（2）小台秤：总量 500 克， 感量 1 克。

（3）工業天平：感量 1/100 克。

（4）电热烘絲爐：附有烘絲籃，温度計及天平等。

2.操作程序

（1）毛量：样絲揀取后，將每件先在公斤秤上称重，繼移至另一公斤秤上复称核对，二者应相符合，否則須重行过称。符合者，即以所得結果为該件挽手的"毛量"。

（2）淨量：將每件的包裝材料除下，在小台秤或天平上称記其重量。由毛量中減去包裝材料的重量，即得該件挽手的"淨量"。

（3）將揀得的每件样絲分为二份，立即在天平上称得重量，即为"原量"。

（4）干量：將已称原量的二份样絲分别松解，置入烘籃，在电热烘絲爐內 135°—140°C 的温度下烘驗 20 分鐘后，停止电热，关閉通風門，在爐內称記其重量。再續烘 5 分鐘，称重，如此繼續至前后兩次重量的差数不超过 0.20 克时为止，其末次重量即为"干量"。

（5）公量計算

①水分含量% $=\frac{\text{样絲原量}-\text{样絲干量}}{\text{样絲原量}}\times 100$

同件兩份样絲水分含量百分率的差数超过 0.5 % 时須重行烘驗。未超过时，即以兩份結果的平均数为一件的水分含量結果。以抽驗各件水分含量的平均結果为一批的水分含量結果。按下式求得每件的公量：

②公量＝

（該件淨量－該件淨量×該批水分含量)(1＋0.11)

＝該件干量×1.11。

公量檢驗結果以公斤为單位，計至小数点后二位，第三位小数四捨五入。

（二）練淨率

1.仪器及用具

（1）紫銅鍋。

（2）电爐（或瓦斯爐）。

（3）工業天平：总量 500 克，感量 1/100 克。

（4）电热烘絲爐：附有烘絲籃，温度計及天平等。

2.操作程序

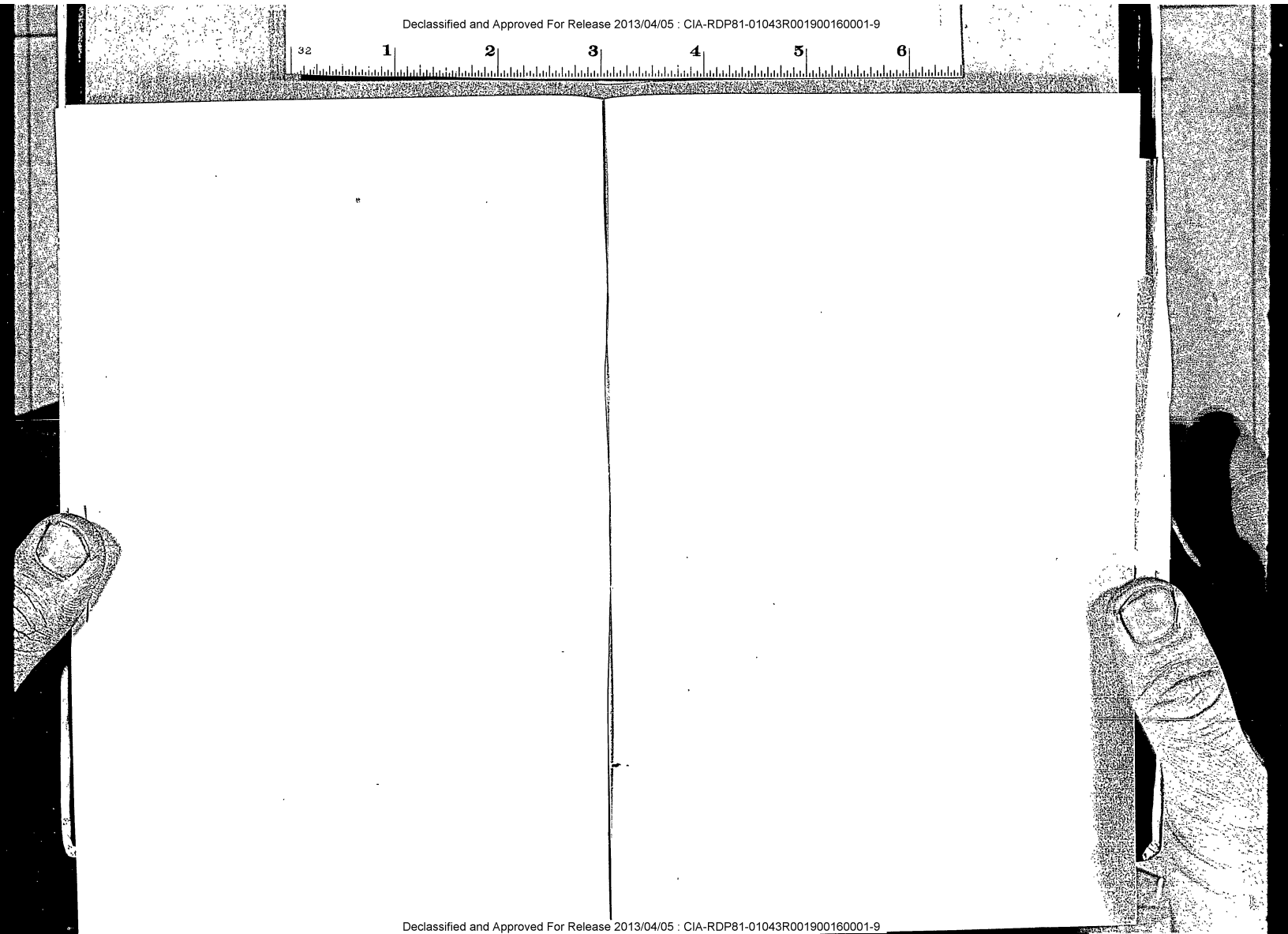
將求得干量的样絲二份（可就抽驗的兩件絲中各取样絲一份），分别与等於样絲量 10% 的肥皂及 2% 的过氧化鈉一併投入皂量 300 倍的热水中，用玻璃棒攪拌使肥皂及过氧化鈉完全溶解后，在温度 80°C 以上的热皂液中洗練 40 分鐘，用清水冲洗清除皂液后，按干量檢驗方法置於电热烘絲爐內烘干，称記其練后的干量，按下式計得練淨百分率。兩份試样檢驗結果的容許差数为 1 %，以兩份結果的平均数为一批的練淨率結果。兩份試样檢驗結果的差数超过1%时，应另行揀样檢驗。練淨率檢驗結果計至小数点后一位，第二位小数四捨五入。

練淨率(%)＝$100-\frac{\text{練前干量}-\text{練后干量}}{\text{練前干量}}\times 100$

（三）等級：根据練淨率結果，按等級标准規定評定等級。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第五册

毛皮

製革原料皮

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号：4005.203
定　价：0.26元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第五册

毛皮
製革原料皮

中華人民共和國對外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第 五 册
毛 皮 制革原料皮
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業營業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷 新華書店总經售
*
850×1168 耗1/32 · 1 1/2 印張 · 28,000字
1956年1月第1版
1956年10月上海第2次印刷
印数：1,001—2,000 定价：(10)0.26元
統一書号：4005.203 56.1.方聲

說 明

1. 輸出入商品檢驗暫行標準係1950年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係1955年第二次修訂本，較1953年第一次修訂版，計撤銷標準十六种，歸併一种，新增訂標準二十五种，共有標準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂標準的分類，係根據对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 標準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本標準爲全國商品檢驗局執行揀樣、檢驗及掌握商品品質的根據，並作爲各進出口公司对外簽訂合同的主要依據。
5. 本次修訂標準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行。最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行標準總目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生錦，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五倍子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下揀麻，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蠶絲，絹絲，柞蠶絲，柞蠶挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	烟葉，茶葉	烟葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蠶絲及人造絲織品，柞蠶絲織品，亞麻織品，毛毯，襪衫，拾布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

(一)毛皮 …… 7

1.羔皮(包括褥子)	2.猾皮(包括褥子)	3.已硝山羊皮(包括褥子)
4.黃羊皮	5.寒羊皮	6.綿羊皮
7.元皮	8.黃鼠狼皮	9.香鼠皮
10.灰鼠皮	11.花鼠皮	12.飛鼠皮
13.松鼠皮	14.猞猁皮	15.狸子皮(野貓皮,花貓皮)
16.家貓皮	17.瑪瑙皮	18.虎皮
19.豹皮	20.狐皮	21.沙狐皮
22.狼皮	23.狗皮	24.貂皮
25.掃雪皮	26.貉皮	27.貛皮
28.水獺皮	29.旱獺皮	30.地狗皮(艾虎皮)
31.家兎皮	32.野兎皮	33.馬駒皮、騾駒皮、驢駒皮
34.猫子皮(白猫皮)	35.九江狸皮(青鬃皮)	36.青猺皮(木龍皮)

(二)製革原料皮 ……31

1.生山羊皮	2.黃牛皮	3.水牛皮
4.馬皮、騾皮、驢皮	5.猪皮	6.駝皮

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 29 号
34	毛　皮	

一、本標準適用於輸出的以下各种毛皮

(一)羔皮(包括褥子)、(二)猾皮(包括褥子)、(三)已硝山羊皮(包括褥子)、(四)黃羊皮、(五)寒羊皮、(六)綿羊皮、(七)元皮、(八)黃鼠狼皮、(九)香鼠皮、(十)灰鼠皮、(十一)花鼠皮、(十二)飛鼠皮、(十三)松鼠皮、(十四)猞猁皮、(十五)狸子皮、(野貓皮,花貓皮)(十六)家貓皮、(十七)瑪瑙皮、(十八)虎皮、(十九)豹皮、(廿)狐皮、(廿一)沙狐皮、(廿二)狼皮、(廿三)狗皮、(廿四)貂皮、(廿五)掃雪皮、(廿六)貉皮、(廿七)貛皮、(廿八)水獺皮、(廿九)旱獺皮、(卅)地狗皮(艾虎皮)、(卅一)家兎皮、(卅二)野兎皮、(卅三)馬駒皮、騾駒皮、驢駒皮、(卅四)猫子皮(白猫皮)、(卅五)九江狸皮(青鬃皮)、(卅六)青猺皮(木龍皮)。

二、品質條件

(一)未硝皮

1.毛絨上沾有一切污物应予除淨。

2.皮板上附着之油屑、骨、角等,应妥爲刮除淨尽,但不得傷及皮身。

3.皮板不得撑開过大或釘開过度,致有損皮質。

4.量皮之長度時,应自眼之中部起至尾根止,但量黃鼠狼皮应自鼻尖量起至尾根止。

5.嚴重之脫毛、落絨、油漬、焦板、爛傷、蟲蛀、过陳、过小或附有寄生蟲者,均須除去。

6.毛皮損傷部位以頸、背、肋、臀部爲重要,以头、尾、腹、腿、边緣等处爲次要,揀选時应審查情形依次分級。

(二)已硝皮

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1.皮板柔軟厚薄均匀。
2.皮板縫線不宜过深或过浅。
3.皮板所蓋戳記宜微小，戳記之顏色，勿使透过皮板，毛上不得沾有顏色。
4.毛皮应乾燥適宜。
5.皮板及毛絨須整理適宜，清潔光潤。
6.不得有特殊之氣味或硝製不良者。
7.由個皮或碎皮所製成褥子等，其毛之長短，絨之厚薄，色之深淺，花紋捲直，应均匀相称。
8.用個皮所製成之各种皮褥，其等級依個皮等級而定。
9.各种皮褥子之長闊度，按規定以長度 122 厘米(48吋)，闊度 61 厘米(24 吋)爲標準(山羊皮褥子 除外)，但容許長度有 2.6 厘米，闊度 1.3 厘米之伸縮限度。
10.脫毛、蒋絨、水殘、霉爛、破裂、偃板及过陳或 过小 等缺點，不得存在。

(三)等級

1.羔皮(包括褥子)

(1)羔皮包括綿羊之胎皮及初生之小羔羊皮，按 產 地分爲北京路、交城路、灘縣路、唐縣路、濟寧路、辛集路、大營路、順德路、大辛莊路、蒙古路、新疆路、浙江路等，除蒙古路、新疆路、浙江路之小湖羊皮另定外，其餘產地之羔皮，概依品質分 爲 下 列 五級。

甲級皮又名羔叉皮，分下列三路：

①头路羔叉皮——毛細短密，花紋起伏曲折，呈波浪式，均匀眞切，色澤光潤，皮板優良。

②二路羔叉皮——毛短尚細密，惟花紋 不 甚均匀，或不甚眞切，但色澤及皮板俱優良与头路羔叉皮相同。

③三路羔叉皮——毛略長不甚細密，或花 紋 不甚均匀，色澤之光潤程度稍次。

乙級皮

①波紋羔流皮——毛較甲級皮 略短 而細密，有輕俏花紋，如水面微波，惟不甚眞切，色 澤 光潤，皮板堅靭厚薄適中。

②好羔皮——毛較甲級皮略長，花彎堅实，迂迴曲折呈水波狀，色澤光潤。

丙級皮

①普通羔皮——毛較乙級皮 之好羔 皮長，花紋呈捲曲狀，或毛短小而花少，色澤 及 皮 板 亦佳。

②普通羔流皮——毛短薄，細密平坦，無鮮明之花紋，色澤光潤，皮板優良。

丁級皮

①次路羔叉皮——品質似甲級皮，但头部毛 花黏亂(黏膊)或一部分花紋散亂(約佔花紋全面積十以上)且色澤較次，毛亦發絨，皮 板 薄而萎縮。

②大毛羔皮——毛長而鬆，或毛粗而花少，毛空發絨。

戊級皮

①次羔皮——毛長軟或毛粗直，色澤乾枯，皮板薄弱。

②光板——毛过短小，皮板薄弱，張幅亦小。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）中毛羔皮

甲級皮——毛足細密，扈曲多而堅实，色澤光潤，皮板肥厚。

乙級皮——毛較粗，扈曲略少，或毛細花紋略顯明，或皮板稍次。

丙級皮——毛稍空疏，扈曲少或毛細花散，或皮板薄弱或面積小於 930 平方厘米（1平方呎）以下。

（3）蒙古、新疆羔皮

此种羔皮，毛質較粗，皮板亦較厚，依品質分爲下列三級：

甲級皮又名羔叉皮

毛短密，花紋起伏曲折，呈波浪式，光澤及皮板均良好。

乙級皮

①波紋羔流皮——毛短密有花紋，但不甚明顯，光澤及皮板俱佳。

②好羔皮——毛略長而密有波紋，但不甚均勻，色澤及皮板均佳。

丙級皮

①蟒毛羔皮——毛呈蟒曲狀，分短毛、中毛、長毛三种，皮板較厚，毛較粗硬。

②普通羔流皮——毛極短而密、但無顯明之花紋，光澤及皮板俱佳。

（4）浙江路小湖羊皮

甲級皮——毛小細密，花紋呈波浪狀爲捲花或片花形，分佈面積佔全張二分之一以上，

色澤光潤，皮質良好。

乙級皮——毛中長，花紋呈波浪狀爲片花或捲花形，分佈面積佔全張二分之一以上；或毛較短而細，花紋欠顯明，色澤光潤；或毛略粗花紋顯明，皮板良好。

丙級皮——毛長而細，捲花欠顯明，或呈片花形，分佈面積佔全張二分之一以上；或毛短小，花形隱晦；或毛毬澀，色澤欠光潤而皮板尚佳。

［註］ 凡有毛空、折縐、瘦薄板、死胎皮、水損等缺點，应根據对品質影响程度，决定等級或剔除。

2. 猾皮（包括褲子）

猾皮包括山羊之胎皮及初生之小山羊皮，毛色分黑、青（灰）、白三色，按產地分西路、唐縣路、灤縣路、濟寧路等，除濟寧路另定外，按黑、青、白三色，分級如下：

（1）黑猾皮——依品質分爲下列五級：

甲級皮

①头路猾叉皮——毛短細密，花紋眞切均勻，色澤光潤，背線分脊顯明，皮板堅靭厚薄適中。

②二路猾叉皮——毛較头路皮略長或略粗，花紋稍欠均勻，色澤光潤，皮板堅靭。

③三路猾叉皮——毛較二路皮略長或略軟，花紋稍稀或欠眞切均勻。

乙級皮

①小毛片花黑猾皮——毛短細密，有迂迴曲折自然之花紋，或毛較長而花紋眞切，或毛短細密花紋稀少。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

②小毛元花黑猾皮——毛短而花彎捲曲，呈圓形花紋，大小適中，均勻堅实，色澤光潤。

③波紋猾流皮——毛較甲級皮略短，有輕淡之花紋但欠眞切，色澤光潤，皮板堅靱，厚薄適中。

丙級皮

①平毛片花黑猾皮——毛較長於或粗於乙級皮之小毛片花黑猾皮，或毛軟而稍空，花紋較少或較鬆散。

②普通元花黑猾皮——毛較乙級皮之小毛元花黑猾皮毛略長，花彎略鬆散或略緊細，或毛較粗而亂。

丁級皮

①大毛片花黑猾皮——毛長而鬆散或毛粗而花少。

②大毛元花黑猾皮——花彎捲曲而毛过長，或花彎过於鬆散，或花彎細緻花形紊亂。

③普通猾流皮——毛短小平坦，無顯明之花紋，但皮板肥壯，尙無殘傷。

戊級皮

①大直毛——毛粗直或長軟，色澤枯燥。

②光板——毛極短薄或毛空板薄，

(2)青猾皮(雜路青猾皮)

甲級皮又名青猾又皮——毛短細緊密，色呈正青，花紋堅实眞切，皮板堅靱，厚薄適中。

乙級皮——毛略長或略粗，顏色略淺或略深，花紋稍欠眞切，皮板欠佳。

丙級皮——毛較長或較空，顏色呈淡青或深青色，花紋鬆散，或毛短而無花，或品質与乙級皮相仿，而張幅較小。

丁級皮——毛長軟，或毛粗無花，或呈鉄青色，或呈粉青色，或毛空板薄，或張幅过小。

(3)白猾皮(雜路白猾皮)

甲級皮——毛短細密，色澤光潤，花紋堅实美观，皮板堅靱，厚薄適中。

乙級皮——毛中短色純淨，花紋略欠堅实眞切，或花略少而毛細，皮板優良。

丙級皮——毛稍長略有彎曲，或毛細而無花，或品質与乙級皮相仿略帶米色，皮板優良。

丁級皮——毛長粗無花，或毛小有花，呈米黃色。

(4)濟寧猾皮——分青、黑、白三色。

①濟寧青猾皮

甲級皮——毛細密適中，色呈正青，皮板良好，有顯明之波浪式花紋，或具有下列情形者。

(i)毛適中，色略深(深青)或略淺(淺青)有花紋。

(ii)毛細密適中，有光澤；花紋欠顯明。

(iii)毛略長或毛略短，花紋顯明。

(iv)毛略粗，色正青，花紋顯明。

乙級皮——毛適中，色正青有隱晴花紋或具有下列情形者。

(i)毛細密適中，色正青而無花紋。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(ii)色略深或略淺,花紋欠顯明。

(iii)毛略長或毛略粗,花紋尚顯明。

丙級皮——毛大或流式小平毛(非苦流子)或毛較粗,色正青無花紋,或具有下列情形者。

(i)色粉青或鉄青略有花紋。

(ii)皮板較薄或毛較空疏、或毛針細軟發絨,非粉青或鉄青色。

[註] 皮之重要部位有線縫、撕破口、折綑傷(折痕)应酌情降級,皮心部位有不同色澤之雜色皮,根據使用價值降級,嚴重者剔除。

②濟寧黑、白猾皮

甲級皮——毛短細密,色澤光潤,呈波浪式花紋,皮板優良。

乙級皮——毛稍長,或毛細花少,皮板優良。

丙級皮——毛粗長無花紋,或張幅过小,皮板薄弱。

(5)羔皮、猾皮褥子

係用羔皮或猾皮之皮身,或其头、頸、耳、腿等部經硝製後縫合所成,按下列規定分級,但用皮身縫製者須符合其個皮等級。

①口羔皮褥

甲級皮——毛短平有彈力,色澤純淨,花彎珠圓適中均勻或花彎半圓,堅实。

乙級皮——毛稍長或稍軟,花彎略鬆散或略細,或花彎欠勻整。

丙級皮——毛較長或过軟或过空疏,花彎过於鬆

散或过於細密或色澤稍黃。

②羔耳褥、羔头褥、羔腿褥

分白、黑及雜色三种。又羔耳褥分小耳、大耳;羔腿褥分西腿(又名口腿)、南腿,除雜色及老羔腿(黃羔腿)不分等級外,其他各分三級:

甲級皮——毛短平有花紋。

乙級皮——毛中短尚平坦。

丙級皮——毛長或長短不均勻欠平坦。

③猾皮褥、猾头褥、頸褥、猾腿褥

分黑、白、青及雜色四种,除雜色不分等級,其他各分三級:

甲級皮——毛短平有花紋。

乙級皮——毛中短尚平坦。

丙級皮——毛長或短不平坦。

④老羊腿褥(不分等級)

毛粗稍帶黃色,板厚毛大。

3.已硝山羊皮(包括褥子)

甲級皮——毛長細平整,絨厚充足。

乙級皮——毛長而粗,稍欠平整,絨稍薄不甚充足。

丙級皮——毛粗不平整,絨疏薄,不均勻相称。

4.黃羊皮

甲級皮——毛適中平整,皮板優良。

乙級皮——毛稍欠平整,皮板稍次。

丙級皮——毛短不平整,皮板次劣。

5.寒羊皮

甲級皮——毛細而捲曲,緊密整齊,如珍珠狀。

乙級皮——毛稍短,捲曲不緊密。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

丙級皮——毛粗，卷曲少，花松散。

6.綿羊皮

甲級皮——皮之面积在 4650 平方厘米（5 平方呎）以上，冬皮毛足絨厚，皮板优良，在次要部位只限有下列一种缺点：

（1）刀洞或伤殘一处，面积不超过5平方厘米。

（2）描刀不过二处，每处長度不超过 10 厘米。深不及皮厚1/3。

乙級皮——皮之面积在 3720 平方厘米（4 平方呎）以上，冬皮毛稍短，絨略空疏，皮板較弱，在重要部位只限有下列一种缺点：

（1）刀洞或伤殘不过二处，每处面积不超过 4 平方厘米。

（2）描刀不过四处，总長度不超过30厘米。深不及皮厚1/3。

（3）疥癬、冻伤、痘痕輕微者。

丙級皮——皮之面积在 2790 平方厘米（3 平方呎）以上，毛絨空疏，皮板薄弱，在重要部位只限有一种缺点：

（1）破洞或伤殘不过四处，总面积不超过15平方厘米。

（2）描刀不过六处，总長度不超过 50 厘米。深不及皮厚1/3。

（3）疥癬、冻伤較重或少量疔痘者。

（次）

［註］ 距皮边 7 厘米以內及頸部、尾部之缺點，輕微描刀及圈黃不以缺點論。

7.元皮

甲級皮——分①、②二項。

毛足絨厚，細密靈活，色澤光潤，皮板柔軟，尾毛丰盛，爲甲級皮①；品質与甲級皮①相仿但具有下列小缺點之一者爲甲級皮②。

（1）頸部皮板稍厚，或臀部皮板略顯淺灰色。

（2）毛足絨厚，尾毛未篷散。

（3）破洞：在次要部位不过兩個，總面積不超过 1 平方厘米。

（4）直破縫：在次要部位不过二处，總長度不超过 5 厘米。

（5）瘡疹：皮身有輕微瘡疹痕跡。

（6）透毛：皮身有輕微透毛情形。

（7）血汚、油汚：皮身有輕微血汚、油汚。

乙級皮——具有下列中缺點之一者。

（1）頸部皮板較厚硬，尾毛略勾曲，或臀部皮板呈現灰色，尾毛平伏。

（2）破洞：在重要部位不超过 1 平方厘米或在次要部位不超过 3 平方厘米；

（3）斜破口：在重要部位不过二处，總長度不超过 3 厘米，或在次要部不过三处，總長度不超过 6 厘米。

（4）透毛·皮身有較重透毛情形。

（5）脫毛：在次要部位不超过 1 平方厘米，

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

或在重要部位不超过 0.5 平方厘米。

（6）瘡疹：皮身有較重瘡疹痕跡。

（7）血污、油浸：皮身有較重血污、油浸。

丙級皮——具有下列大缺點之一者。

（1）顯部皮板紅硬，尾毛勾曲，或皮板呈現青灰色，毛短絨薄。

（2）破洞：重要部位破洞面積不超过4平方厘米，或在次要部位不超过6平方厘米。

（3）斜破口：在重要部位不过二处，總長度不超过4厘米，或在次要部位不过三处，總長度不超过8厘米。

（4）脫毛：在重要部位面積不超过2平方厘米，或在次要部位，面積不超过4平方厘米。

（5）瘡疹：重要部位有較重瘡疹痕跡。

[註] ①以上缺點數字係指撑板皮而言，如爲原板皮（即未撑檀之皮）計算其缺點時，則按撑板皮規定之各項缺點的面積或長度70%扣算之。

②以公母分別大皮（公）小皮（母）。

③陳皮、凍糠皮、烟筒皮、火燎皮，根據对品質影响程度决定等級。

④內級皮不得混入甲乙級皮內。

⑤有以下缺點者，不以缺點論。

（i）在腹部有小眼孔（箭眼）眼二個，總面積在二分之一平方厘米以內；或缺掉一隻腿未傷皮身；或在次要部位有竪直綫縫，不超过1厘米。

（ii）尾部殘缺，其缺尾長度未超过全尾長三分之一，而每百張不超过五張。

（iii）輕微血污或雖板不影响品質。

（iv）由腹部正中綫剖開之直縫，不超过全皮長度三分之一。

8.黃鼠狼皮

甲級皮——分（1）、（2）二項。

（1）毛長絨足，細密靈活，色澤光潤，皮板柔韌。

（2）毛稍短平，色澤光潤，或顯部毛絨略疏；或具有（1）項或（2）項品質，而有輕微殘傷者。

乙級皮——毛短平，色澤欠光潤，尾毛平伏或与甲級品質相仿而有顯著之傷殘者；或毛長而稍顯空疏，顯部毛絨及毛針稍亂。

丙級皮——毛过短小，色澤灰暗；或毛針勾曲，毛亂而空疏；或与甲乙級品質相仿而有嚴重之傷殘。

[註] 丙級皮不得混入甲乙級皮內。

9.香鼠皮

甲級皮——毛足絨厚，色澤光潤，皮板潔淨柔韌無傷殘。

乙級皮——毛絨略短薄，色澤欠潤，皮板稍乾厚，臀部呈現淺灰色；或毛絨略空疏，顯部皮板稍厚硬；或与甲級皮品質相仿，而有下列缺點之一者。

（1）破洞：在重要部位不过二個，總面積不超过1平方厘米；或在次要部位面積不超过2平方厘米。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）斜破口：在重要部位不过二处，總長度不超过 2 厘米；或在次要部位不过二处，總長度不超过 4 厘米。

（3）脫毛：重要部位脫毛面積不超过 0.5 平方厘米；或次要部位脫毛其面積不超过 1 平方厘米。

（4）瘡疹：皮身有輕微瘡疹。

（5）血汚：皮身有較重血汚。

（6）透毛：皮身透毛輕微。

[註] ①以上缺點數字係指撑板皮而言，如爲原板皮計算缺點時与元皮同。

②以公母分別大皮(公)小皮(母)。

③陳皮、凍鰒皮根據对品質影响程度决定等級。

④以下缺點不按缺點論：

(i)次要部位有小眼孔(箭眼)二個，總面積在二分之一平方厘米以內；或次要部位有不超过 1 厘米之直線縫；或缺掉一隻腿但未傷及皮身。

(ii)由次要部位正中剖開之直縫不超过全皮長度二分之一。

(iii)輕微血汚者。

10.灰鼠皮

甲級皮——毛足絨厚，皮板潔淨柔韌，尾毛厚密丰盛，允許有下列小缺點之一。

（1）黑头：头部呈現小黑头。

（2）彈眼：在重要部位不过三個，總面積不超过 2 平方厘米。

（3）直裂口：皮身裂口長度不超过 2 厘米。

乙級皮——具有下列中缺點之一者。

（1）頸部呈現青色(雁脖)，或前腿下有兩條青色紋痕。

（2）毛針細軟而少彈力。

（3）彈眼：在重要部位不过五個，總面積不超过 3 平方厘米。

（4）脫毛：在重要部位面積不超过 1 平方厘米。

（5）斜破口：在重要部位長度不超过 2 厘米。

（6）磨蝕或掉毛面積不超过 2 平方厘米。

丙級皮——具有下列大缺點之一者。

（1）重要部位有片狀形青色痕跡(花板)，或毛絨疏薄。

（2）彈眼：在重要部位不过七個，總面積不超过 4 平方厘米。

（3）脫毛：在重要部位面積不超过 2 平方厘米。

（4）斜破口：重要部位斜破口，長度不超过 3 厘米。

（5）磨蝕或掉毛，面積不超过 4 平方厘米。

[註] ①圈灰皮、对灰皮必須分別，不应摻混。

②陳皮、凍鰒皮，根據对品質影响程度决定等級。

③沾疹或血汚，根據对品質影响程度降級。

④幼皮（即張幅小、皮板薄弱之皮）根據品質酌情降級。

⑤彈眼：次要部位彈眼三個等於重要部位彈眼一個

⑥斜破口：次要部位斜破口兩处等於重要部位一处

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

⑦黑头晚秋皮(雁脖)、早秋皮(花板)、幼皮，許有甲級皮小缺點②、③兩項所規定之任何一項，超过②、③兩項小缺點規定時依次降級。

⑧尾部殘缺不超过全尾三分之一，不作缺點論。

11.花鼠皮

甲級皮——張幅大，絨厚充足，花紋顯明，色澤光潤，皮板細緻。

乙級皮——毛絨薄疏，花紋欠顯明，皮板次劣。

12.飛鼠皮

甲級皮——張幅大，毛長細平整，絨厚充足，皮板細緻而厚。

乙級皮——毛稍短欠平整，絨略疏薄，皮板較次。

丙級皮——毛稍短不平整，絨略疏薄，皮板次劣。

13.松鼠皮

甲級皮——張幅大，毛細長勻密，皮板柔韌，厚薄適中。

乙級皮——張幅略小，毛絨稍疏或毛發乾而無光澤。

丙級皮——張幅小，毛疏無絨或毛过短薄或毛針乾如草者。

14.猞猁皮

甲級皮——張幅大，毛細柔軟，毛尖帶白色(草上霜色)，絨厚充足，均勻相称，花點顯明，色澤光潤，皮板細緻現白色。

乙級皮——毛微帶黃色，絨疏薄欠均勻，花點不甚顯明，皮板稍次。

丙級皮——毛色雜，絨疏薄，花點不顯明，毛絨不均勻，皮板次劣。

15.狸子皮(野貓皮，花貓皮)

甲級皮——張幅較大，毛細，毛絨均勻相称，花點顯明，色澤光潤，皮板細緻。

乙級皮——毛帶黃白色，花點欠顯明，色澤不甚光潤，皮板較次。

丙級皮——毛絨不均勻相称，花點不顯明，色澤不光潤，皮板次劣。

16.家貓皮

甲級皮——個大毛細，花紋清晰顯明，色澤光潤，皮板細緻。

乙級皮——花紋欠清晰，或毛絨稍空疏，色澤欠光潤，張幅較小。

丙級皮——毛絨空薄，花紋模糊不明，張幅太小，皮板薄弱。

[註] 雜色貓皮根據情况，可不按花紋分級。

17.瑪瑙皮

甲級皮——張幅大，毛細、毛針帶黑色，絨呈杏黃色而充足，毛絨相称均勻，花點顯明，皮板細緻。

乙級皮——毛絨稍薄，花點欠顯明，皮板較次。

丙級皮——毛細絨薄疏，花點不顯明，皮板次劣。

18.虎皮

甲級皮——張幅大，花紋顯明，色澤光潤，尾長，皮板細緻。

乙級皮——花紋欠顯明，皮板稍次。

丙級皮——花紋不顯明，皮板次劣。

19.豹皮

甲級皮——毛絨中短細，花點如錢，黃黑分明，色澤光潤，皮板細緻。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

乙級皮——毛絨略疏中長，花點、色澤不甚明晰，皮板与甲級皮相同。

丙級皮——毛絨長厚，花點混亂，皮板次劣。

20.狐皮

甲級皮——張幅大，毛細柔丰盛，絨厚充足，均匀相称，色澤光潤，皮板細緻。

乙級皮——毛稍稀薄，稍欠均匀，皮板略次。

丙級皮——後股部之毛絨疏薄不均匀，皮板次劣。

21.沙狐皮

甲級皮——張幅大，毛細柔平整，絨厚充足，皮板細緻。

乙級皮——毛絨稍疏薄，皮板稍次。

丙級皮——毛略粗，絨疏薄，皮板次劣。

22.狼皮

甲級皮——張幅大，毛細平整，呈青色，絨厚充足，毛絨均匀相称，皮板純淨優良。

乙級皮——毛欠平整，帶黃色，絨略疏薄，欠均匀，皮板稍次。

丙級皮——毛不平整，青黃不一，絨疏薄不均匀，皮板次劣。

23.狗皮

甲級皮——張幅大，毛絨平坦，色澤光潤，絨厚充足，均匀相称。

乙級皮——毛絨稍欠平坦，絨稍疏薄，稍欠均匀。

丙級皮——毛粗絨薄不均匀。

丁級皮——毛粗硬，絨疏薄不均匀，張幅过小。

24.貂皮

甲級皮——皮板柔靭白淨，張幅大，毛絨細密靈活，色

澤光潤，呈深褐色徼帶白針無任何傷殘。

乙級皮——皮板柔靭白淨，張幅大，毛絨稍欠細密或毛稍短平，色澤稍欠光潤，略呈黃褐色帶白針。

丙級皮——張幅較小，毛絨疏薄而不平坦，呈灰黃褐色，或白針过多，皮板厚硬或过薄。

25.掃雪皮

甲級皮——張幅大，毛絨細密充足，鋒毛均匀靈活，呈紫褐色，無任何傷殘。

乙級皮——張幅大毛細，毛絨稍欠均匀或稍欠細密，光澤較次。

丙級皮——張幅較小，鋒毛不全，色澤枯燥略帶黃痕，毛短絨稀，皮板厚硬。

26.貉皮

甲級皮——張幅大，毛細呈黑色，絨厚充足，均匀相称，呈杏黃色，皮板細緻。

乙級皮——毛帶黑黃色，絨稍疏薄欠均匀，呈黃色，皮板稍次。

丙級皮——毛粗絨疏不均匀，皮板次劣。

27.獾皮

甲級皮——張幅大，毛足鋒高，彈力强，毛鋒呈白色，絨細而足，色澤光潤。

乙級皮——毛鋒稍短或毛鋒白色稀少，毛稍發黃，絨略稀薄，張幅較小。

丙級皮——毛鋒短，色黃或大部呈黑色，毛絨空疏，張幅过小。

28.水獺皮

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

甲級皮——張幅大，絨呈深褐色，厚而充足，皮板細致。

乙級皮——絨略疏薄，呈青色，皮板較次。

丙級皮——絨疏薄，呈黃色，皮板次劣。

29. 旱獺皮

甲級皮——鋒毛齐全，毛足絨厚，色澤光潤，皮板細致，頸部上有小旋毛，伤殘不超过二处，每处面积不超过 1.5 平面厘米。

乙級皮——毛絨稍空疏，头尾毛絨稀薄上部有一二小旋毛或伤殘不过四处，每处面积不超过2平方厘米。

丙級皮——毛絨俱短，有旋毛，皮板次劣；或毛色不匀，呈現花斑或伤殘聚集一处，其面积不超过总面积五分之一。

〔註〕 ①娃子皮不分等級。

②春皮、秋皮必須分別不得摻混。

30. 地狗皮(艾虎皮)

甲級皮——張幅小，毛短而平(小毛皮)，皮板潤緻，絨細呈黃色，尾毛短絨密，只限有下列一种小缺点。

(1)前腿中間略有青色痕跡。

(2)裂口：次要部位裂口長度不超过 2 厘米。

(3)透毛：皮板有透毛現象，皮面略呈粗糙。

乙級皮——張幅略大，皮板較厚，毛略高(中毛皮)；或甲級皮之前腿中間呈青色，而积較大；或甲級皮而具有下列中缺点之一。

(1)裂口：皮身裂口長度不超过 3 厘米。

(2)透毛：皮身透毛面積不超过 15 平方厘米。

(3)破洞：皮身破洞面積不超过 2 平方厘米。

丙級皮——皮大，板厚，毛高(大毛皮)或乙級皮前腿中間呈青色，面積較大，或甲級皮而具有下列大缺點之一者。

(1)裂口：皮身裂口長度不超过 5 厘米。

(2)透毛：皮身透毛面積不超过 30 平方厘米。

(3)破洞：皮身破洞面積不超过 3 平方厘米。

31. 家兎皮

甲級皮——冬皮，毛足絨厚平順，色澤光潤，皮板良好。

乙級皮——毛稍鬆疏，絨稍薄空弱，色澤欠光潤，皮板稍次。

丙級皮——毛絨稀薄而空疏，色澤与皮板均次。

〔註〕 ①輕微尿黃，不算缺點，嚴重者降級。

②边肷及頸部毛絨稍空疏者不以缺點論。

32. 野兎皮

甲級皮——毛長絨厚張幅完整。

乙級皮——毛絨稍短或絨稍空疏，品質優良稍欠完整，殘缺部分佔全面積五分之一以下。

丙級皮——毛短絨薄，殘缺过重但不超过全面積三分之一。

33. 馬駒皮、騾駒皮、驢駒皮

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

甲級皮——毛小細密平坦，皮板完整堅靭，色澤光潤，花紋顯明者；只限有下列一种小缺點。

（1）折皺：臀部折皺 3—5 個。

（2）掉毛：摩擦掉毛不过一处，面積不超过 5 平方厘米。

（3）裂縫：（包括線縫、針別縫）不过五处，且不聚集一起，總長度不超过30厘米。

乙級皮——毛略長或略短或略粗而平坦，花紋顯明色澤光潤，或花紋略欠眞切，或皮身有成片雜色毛者或与甲級皮品質相仿而有下列一种缺點。

（1）折皺：臀部折皺 6—10 個。

（2）掉毛：摩擦掉毛不过二处，總面積不超过10平方厘米。

（3）裂縫（包括線縫、針別縫）不过十处，總長度不超过 50 厘米。

丙級皮——毛長粗有花紋；或毛較短小；色澤不純，呈現枯澁；或毛大而無花紋；或与甲級皮品質相仿而有下列一种缺點。

（1）折皺：臀部折皺 11—15 個。

（2）掉毛：摩擦掉毛總面積不超过 20 平方厘米。

（3）裂縫（包括線縫、針別縫）聚集一起，總長度不超过 80 厘米。

［註］ ①毛細密短小，色澤光潤，附有自然暗花紋，其缺點未超过甲級皮任何一項小缺點之二分之一者，仍可列入甲級皮。

②距皮边緣 5 厘米以內之缺点。不以缺点論。

③虫蛀、破洞根据損伤程度决定等級。

34. 猸子皮（白貓皮）

甲級皮——毛長色青灰，絨色白或帶灰白而勻厚，皮板淡黃細致。

乙級皮——毛絨中薄微欠均勻，色澤較暗，皮板稍次。

丙級皮——毛絨粗薄不勻，色澤与皮板次劣。

35. 九江狸皮（青縣皮）

甲級皮——毛長色青黑，絨厚均勻，皮板細洁优良。

乙級皮——毛中長色与甲級皮略同，絨薄微欠均勻，皮板稍次，殘缺部分不超过总面积五分之一。

丙級皮——毛絨粗薄不勻，色澤与皮板次劣或殘缺部分不超过总面积二分之一。

36. 青猺皮（木龙皮）

甲級皮——毛長細軟，絨厚柔密，毛絨均勻相称，色澤青而优良，皮板細致。

乙級皮——毛稍短，絨略薄，毛絨不甚均勻，色澤青而良，皮板稍次。

丙級皮——毛粗短，絨松薄不勻，色澤与皮板均次劣。

（四）卫生条件——羔皮，猾皮，綿羊皮，狗皮，馬駒皮，騾駒皮，驢駒皮，猸子皮均須檢疫，不应附有炭疽菌。

三、揀样办法

依所报数量，按等級抽驗百分之十，驗訖后，逐件加以标識。

〔註〕 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情况不同或參照合同規定，酌予變更抽驗数量。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

四、檢驗方法

根據以上各种毛皮等級規格，瘠肉眼判定等級。

五、包裝條件

(一)箱号及嘜头必須与所報完全相符。

(二)包裝必須嚴密，如爲木箱，箱內須再用厚紙包封，以防潮氣侵入。

(三)箱內及貨物把內必須酌佈適量之萘粉以防蟲蛀。

(四)有活力之皮蟲不得存在。

(五)裝箱必須寬緊適度。

(六)每箱每把所含皮張，在品質張幅，必須配合均勻，与所報驗完全相符。

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 30 号
35	製革原料皮	

一、本標準適用於輸出的以下各种製革原料皮

(一)生山羊皮、(二)黃牛皮、(三)水牛皮、(四)馬皮、騾皮、驢皮、(五)猪皮、(六)兎皮。

二、品質條件

(一)生山羊皮

1.檢驗注意事項:

(1)脂肪、肉屑、泥糞及其他污物附着皮張者，应修整去淨，無損皮質。

(2)吊头皮头部，应完全割去。

(3)滿头皮应將眼部以上之皮一律除去，但因報驗人之請求得保留之，連於皮身之头皮，須保持其原有狀態，至鼻尖部分应一律除去。

(4)肌、骨、蹄、趾、耳、角等应皆割去。

(5)毛之長度分爲短毛、中毛、長毛三种，如合同無該項規定者，可以不分。

(6)羊皮毛色一般分白毛、黑毛、雜色毛等，分色与否听報驗人自便。

2.等級

甲級皮——產自健全之羊身，宰剝適当，形狀完整，板質良好，但允許有下列一种小缺點。

(1)已愈之傷痕，不影响实際製革品質。

(2)肉面有描刀一处，其長不超过5厘米，深不超过皮厚三分之一。

乙級皮——具有下列中缺點之一，而適於製革材料者。

(1)皮板較薄或过厚。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）略有疥癬，皮面稍形粗糙。
（3）有輕微疔痘，或輕微病傷，或有擊傷淤血。
（4）有病傷或蟲蛀不过三处，每处面積不超过 9 平方厘米。
（5）有腐敗部分毛已脫落或毛易拔去不过三处，每处面積不超过 9 平方厘米。
（6）有三個鈎洞或三個刀洞，每处面積不超过 9 平方厘米。
（7）有描刀不过七处，每处長度不超过 10 厘米，深不超过皮厚三分之一。
（8）皮板撕裂其長度不超过 12.70 厘米（5 吋）。
（9）有輕微凍傷。
（10）皮張陳舊仍具韌力。
（11）皮板經过烟燻。
（12）剝自病（非傳染病）斃之羊皮。
（13）皮經水浸洗，或釘板失去彈性光澤。
（14）蟲傷，鼠嚙，水浸或腐敗等缺點聚集一处，其面積不超过 120 平方厘米。

丙級皮——具有下列大缺點之一者。
（1）皮板瘦薄。
（2）有較重之疥癬疔痘。
（3）有鈎洞或其他破口，不过六处，每处面積不超过 10 平方厘米。
（4）有描刀不过十四处，每处長度不超过 10厘米，深不超过皮厚三分之一。

（5）受烈日灼傷，或表皮受損，仍有製革價值。
（6）受凍傷較重，全部呈現白色痕跡，皮質顯鬆。
（7）皮板过陳。
（8）皮之四分之一以下之面積，有石灼痕，火傷、鼠嚙、蟲傷、水損、腐敗或變色。

［註］① 各級皮所規定之缺點，如係輕微而不足一條之規定限度時，可以其他任何一條缺點之一部分補充，但不得超过一條缺點之總和，或乙級皮不低於 80% 使用價值，或丙級皮不低於 60% 使用價值爲限。
② 合格伸縮率爲 5%。
③ 甲、乙級皮之面積須在 1858 平方厘米（288 平方吋）以上。
④ 皮板略瘦，富有韌力及光澤，且無任何缺點者，可列入甲級皮。
⑤ 破洞、傷痕至最近皮边緣之距離連該缺點之面積計算之。
⑥ 下列各條不按缺點論：
（i）輕微皺皮（因新陳代謝），或輕微描刀痕不影响製革價值。
（ii）幼齡公羊。
（iii）南路皮（包括四川、漢口貨）头部或尾部，有如蚕蔴子粒突起泡，但毛面尚未凸起。
（iv）皮边及頸部上之缺點，不超过兩個。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（v） 有缺點部分距皮边之距離不超出下列尺度：

面　　積	距皮边之距離
1858—2903 平方厘米(288—450 平方吋)	5 厘米以內
2903—3548 平方厘米(450—550 平方吋)	6 厘米以內
3548—4839 平方厘米(550—750 平方吋)	7 厘米以內
4839 平方厘米以上(750 平方吋以上)	8 厘米以內

3.衞生條件

不应附有炭疽菌。

(二)黃牛皮

1.檢驗注意事項：

（1）肉屑、脂肪、肌骨、蹄趾、泥蕊及其他汚物附着皮張者，应修整去淨無損皮質。

（2）吊头皮头部，应割去其殘餘虛尖。

（3）滿头皮应將耳、嘴、唇挖去，其連於皮身之头皮应適当修割以保持原有狀態。

（4）牛尾应於距尾根 7.5 厘米(約 3 吋)处截去。

2.等級

甲級皮

（1）産自健全之牛身，宰剝適当，形狀完整，能製成優良之皮革。

（2）皮張上雖有破洞或裂縫，但甚細微長不超过 3 厘米，其部位在※線(見圖一)之上。

（3）牛毛擦落，未損皮質面積不超过 16 平方厘米，重量皮面積不得超过 32 平方厘米。

（4）烙印在甲乙兩部只限一处，並須不損皮質。

（5）在甲部有鞍傷，硬皮不突起过厚(限重量和中量皮)。

（6）具有下列小缺點之一。

①甲乙兩部有一個牛蠅傷(虻眼)不得超过百分之五。

②破洞或傷痕，在甲部以下近尾根处及頸部，不超过二個，距最近边緣在 13 厘米以內；在腹部，不超过三個，距最近皮緣在 20 厘米以內。

③皮之毛面擦破不过一处，面積不超过 9 平方厘米。

④描刀在甲乙兩部不过一处，長度不超过 5 厘米，深不超过皮厚三分之一。

乙級皮——具有下列缺點之一者。

（1）剝自病(非傳染病)死牛皮。

（2）重要部分，牛毛脫落表面擦損不过三处，總面積不得超过 50 平方厘米，重量皮不超过 100 平方厘米。

（3）皮張陳舊。

（4）皮形略欠完整左右兩側不甚勻称。

（5）破洞或深刻刀痕。總數不过五处，在甲乙兩部者不超过三处，破洞每处面積不超过 4 平方厘米，刀痕每处長度不超过 7 厘米。

（6）描刀不过七处，深度不超过皮厚三分之一。

（7）全皮牛蠅傷(虻眼)面積不超过 750 平

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

方厘米。

(8)全皮裂縫不过三处，每处長度不超过9厘米。

(9)傷疤、擦破等缺點不过五处，但在甲乙兩部不过二处，每处不超过4平方厘米。

(10)有輕微疥癬。

(11)烙印不超过一处。

(12)輕微蟲蛀在甲乙兩部不过三处，總面積不超过40平方厘米。

(13)皮板薄。

(14)有石灰痕，在甲部或乙部有一处，其面積以400平方厘米爲限。

丙級皮——具有下列大缺點之一者。

(1)全皮破洞不超过六处。

(2)牛蠅傷(虻眼)及腐敗部分，所佔面積不超过全皮面積四分之一。

(3)皮張破裂。

(4)有病變擦傷及割破縫过甚者。

(5)蟲蛀部分在甲乙兩部，面積不超过120平方厘米。

(6)皮張有三处變色，或出汗部分牛毛脫落，面積不超过40平方厘米。

(7)皮有凍傷或皮板过薄。

[註] ①破洞、傷痕至最近皮緣之距離連該缺點之面積計算。

②各級皮所規定之缺點，如係輕微而不足一條缺點規定限度時，可以其他任何一條缺點之一部分補充，但不得超过一條缺點之總和。

③生牛皮每張重量在9公斤以上者爲重量皮，在6公斤以上者爲中量皮，在2.5公斤以上者爲輕量皮。

④摺疊方法及圖解

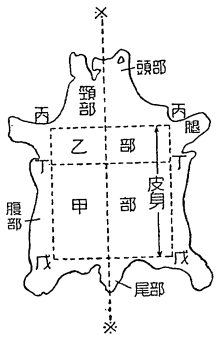
生牛皮之重要、次要部分及可摺处，規定如圖一：

[甲]表示皮之重要部分。

[乙]表示皮之次要部分。

[丙]線表示皮之可以橫摺处。

[※]線表示皮之可以縱摺处。皮張摺疊時，应將毛面向內依右圖沿※線一摺，倘皮身过長，不便包裝者，依右圖沿"丙"線橫疊，但不得超出"丁"線，以免損傷皮之甲部。



(圖一) 生牛皮部位圖

3.衞生條件——不应附有炭疽菌。

(三)水牛皮

1.檢驗注意事項(同黃牛皮)。

2.等級

甲級皮——產自健全之牛身，宰剝適宜，形狀完整，皮板足壯良好，除在甲乙兩部無蟲蝕，腐爛，火炕外，允許有下列二种小缺點。

(1)破洞或裂痕：距離正脊線在※線(見黃牛皮圖一)上之直線刀洞或裂縫只限

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

一处，長度不超过 8 厘米，未損甲及乙两部之形狀与均称(祇限大、中量皮)。

(2)鞍伤(卽担肩疤)：其硬皮稍显突起，但痂皮面尙不太厚，不过 3 处，每处面积不超过80平方厘米。

(3)描刀：在甲部不过一处，乙部不过两处，每处長度不超过 15 厘米，深不超过皮厚三分之一者。

(4)毛擦落或毛面擦伤，皮質未損，在甲乙两部不过两处，总面积不超过 40 平方厘米。

(5)縐紋：在脊綫臀部有直綫縐紋一处，長度不超过 30 厘米，寬不超过 10 厘米，或在甲乙两部有輕微縐紋不过两处，总面积不超过 200 平方厘米。

(6)石灰性結节(俗称沙包)：在甲乙两部不过 2 个，总面积不超过 3 平方厘米。

(7)烙印：在甲乙两部，只限一个，仅伤牛毛，皮質未損。

乙級皮——具有下列三种中缺点。

(1)破洞：在甲乙两部不过两个，每个面积不超过 6 平方厘米。

(2)鞍伤(担肩疤)硬皮凸起痂皮較厚不过3处，总面积不超过 300 平方厘米。

(3)描刀：在甲乙两部不过五处，总長度不超过15厘米，深不超过皮厚三分之一。

(4)牛毛擦落或脫毛(冲毛)，不过四处，总

(天)

面积不超过 40 平方厘米。

(5)皮面擦伤：在甲乙两部，表面略損，不过二处，总面积不超过 50 平方厘米。

(6)縐紋：在甲乙两部有較重縐紋或皮質粗糙較重。

(7)石灰性結节(沙包)或伤疤：石灰性結节聚集一处，面积不超过50平方厘米。伤疤在甲乙两部不过两处，每处面积不超过 30 平方厘米。

(8)裂癬：在甲乙两部不过三处，总面积不超过 300 平方厘米。

(9)虫蛀：在甲乙两部有輕微虫蛀不过三处，总面积不超过 18 平方厘米。

(10)皮面有黃色斑点部分不过两处，每处面积不超过 20 平方厘米。

(11)皮板經水浸重复揉展者(不得有伤疤或臭味)。

(12)石灼痕：在甲部者面积以 400 平方厘米为限，在乙部者以 500 平方厘米为限。

(13)鼠嚙、腐爛、皮肤病等缺点如集聚一处，所占面积不超过全皮总面积十分之一。

丙級皮——具有下列一种大缺点。

(1)破洞：全皮只限六个，在甲乙两部不过四处，每处面积不超过 20 平方厘米。

(2)牛毛擦落、脫毛、皮板有黃色斑点、火

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

炕、腐爛、伤疤、癬等缺点不超过全皮面积五分之一，仍有制革价值。

（3）虫蛀：在甲乙两部不过六处，总面积不超过50平方厘米。

〔註〕 ①破洞、伤痕至最近皮边緣之距离連該缺点之面积計算（度量时將凸凹不齐之处取平計算）。

②輕微描刀不影响制革者，不以缺点計算。

③距尾部边緣 12 厘米以內及腹部、头部边緣 15 厘米以內之缺点者，不以缺点計算。

3.卫生条件——不应附有炭疽菌。

(四)馬皮、騾皮、驢皮

1.檢驗注意事項：

（1）肉屑、脂肪、肌骨、蹄趾、泥粪及其他污物附着皮張者，应修整去淨且无損皮質。

（2）尾应于距尾根 7.5 厘(約 3 吋)处割去。

2.等級

甲級皮——板質足壯，形狀完整，允許有下列一种缺点。

（1）前肩破洞不过二处，在皮心只限一处，每处面积不超过 10 平方厘米。

（2）鞍伤或套花仅伤及毛絨未損皮質。

（3）描刀不过二处，总長不过 20 厘米，深不及皮厚1/3。

乙級皮——具有下列一种缺点。

（1）板質較薄。

（2）皮心部分有破洞不过二处，总面积不得超过 20 平方厘米；或在前肩部分不

(天)

过三处，总面积不超过 30 平方厘米。

（3）皮心及前肩部分有瘡疤擦伤不过四处，总面积不超过 120 平方厘米。

（4）有輕微癬癩或脫毛等缺点总面积不超过300 平方厘米者。

（5）描刀不过四处，总長不过 40 厘米，深不及皮厚1/3。

丙級皮——具有下列一种缺点。

（1）板質薄。

（2）刀伤、破洞擦伤等缺点不超过全皮面积五分之一。

〔註〕 ①毛絨擦落或烙印未損及皮質者不按缺点論。

②各級皮所規定之缺点，如系輕微而不足一条之規定限度时，可以其他任何一条缺点之一部分补充，但不得超过一條缺点之总和。

3.卫生条件——不应附有炭疽菌。

(五)猪皮

1.檢驗注意事項：

（1）脂肪、肉屑、血質、粪污及其他污物附着皮板者应予除去。

（2）头、尾、四肢应割去。

（3）帶毛須无鬃或不帶鬃毛。

2.等級

甲級皮——剝自健全之猪身，宰剝适当，形狀完整，允許有下列小缺点。

（1）破洞、瘡疤、蛀洞、鼠嗑在重要部位(見图二)以外。

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）猪毛擦落未損皮板。

（3）描刀或創伤不过三处，每处長不超过5厘米，深不超过皮厚三分之一。

乙級皮——具有下列一种中缺点。

（1）在重要部位伤殘（病伤、蛀洞、鈎伤、破洞）不过三处，每处面积不超过9平方厘米。

（2）在重要部位有刀伤洞不过三处，其長度不超过5厘米。

（3）在重要部位描刀或創伤不过六处，每处長度不超过10厘米、深不超过皮厚三分之一。

（4）有輕微之痘痕。

（5）蛀洞、鼠嚙、腐敗、擦伤痕、皮肤病痕等缺点集聚一处，面积不超过总面积八分之一。

丙級皮——具有下列一种大缺点。

（1）燙伤、蛀洞、鼠嚙、水殘、擦伤、皮肤病聚集一处，其面积不超过总面积四分之一。

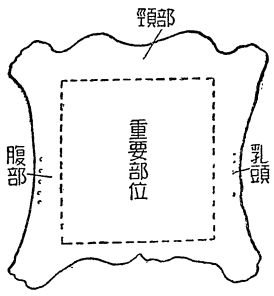
（2）在重要部位鈎伤、刀伤、或其他破口不过六处，每处面积不超过9平方厘米。

（3）在重要部位描刀不超过十处，每处長不超过10厘米、深不超过皮厚三分之一。

〔註〕①野猪皮及老猪皮按品質遞降一級。

②皮板有輕微描刀不影响制革者，不以缺

點論。



（圖二） 猪皮部位圖

3.衞生條件——不应附有炭疽菌。

（六）駝皮

1.檢驗注意事項：

肉屑、脂肪、肌骨、蹄趾、泥糞等污物附着皮張者应修整去淨且無損皮質。

2.等級

甲級皮——皮板厚薄適宜，板質足壯，形狀完整者，但允許有下列一种小缺點。

（1）有傷痕集中一处，面積不超过全皮面積百分之五。

（2）皮面脫毛甚少，鎗洞或刀洞在甲部一处面積3.5平方厘米或乙部不过兩处面積6.5平方厘米。

乙級皮——具有下列一种中缺點。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）皮板过厚或过薄者，傷痕在甲乙兩部不超过全面積四分之一。

（2）皮質良好，鎗傷或刀洞在甲乙兩部不过六处，但在甲部不得超过三处。

（3）皮質良好毫無傷痕重量不及 230 克（0.5 磅）。

丙級皮——具有下列一种大缺點。

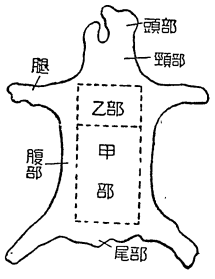
（1）毛脫落或傷痕不超过全面積二分之一。

（2）皮張过小或毛色呈花點。

[註] ①各級皮所規定之缺點，如係輕微而不足一條缺點規定限度時，可以其他任何一條缺點之一部分補充，但不得超过一條缺點之總和。

②輕微刺掛傷或輕微描刀不以缺點論。

3.衞生條件——不应附有炭疽菌。



（圖三） 廢皮部位圖

三、揀樣办法

（一）數量

1.品質檢驗：按全批貨物抽驗百分之十。

2.衞生檢驗：每捆（100張）逐張砍取腿部或腋下五平方厘米樣皮，順号用繩穿成一串，每十串爲一批。

（二）用具

衞生檢驗揀樣（1）銳斧或利刀；（2）穿子；（3）硬紙号碼

片；（4）樣品筒或蔴袋（須消毒）。

（三）方法

衞生檢驗

（1）編号法——皮張的編号与揀取樣皮編号要完全符合，毛皮是以 100 張爲一捆，每十捆爲一批（即1 000 張樣皮），每捆第一張至一百張，均用墨筆寫明報驗号、批數、捆數、羊皮等級及張數。例如 0676 号爲第六批第七捆第一張，丙級皮，可在第一張皮上寫爲 $0676\frac{6-7}{\text{III}-1}$，表示一捆中的第一張，至最後的一張則寫爲 $0676\frac{6-7}{\text{III}-100}$ 其中第二至九九号，則用粉筆寫 2,3…至99 号即可，在編号及取樣皮同時加蓋檢疫戳記。

（2）將由每張待檢疫皮上砍下之腿部或腋下之小塊樣皮，用繩每 100 個穿成一串，並附号籤，每十串爲 1000 個即一批，置樣品筒內，由揀樣員加封送檢驗室檢驗。

[註] 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情況不同，或參照合同規定，酌予變更揀樣數量。

四、檢驗方法

1.等級檢驗：根據各种皮張等級規定，藉肉眼判定分級。

2.細菌（炭疽菌）檢驗

（1）高压消毒：將揀來樣品，放入 121 °C高压鍋內經 25—30 分鐘消毒处理。

（2）浸皮：將消毒之樣皮，每兩個号樣皮剪碎（1—2 克）放入預先洗淨之小玻璃瓶內，並

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

將原附之号籤插入瓶口，以免錯亂，在每小瓶內傾入 浸皮液（0.85% 生理食鹽水，加 0 3%—0.5% 石炭酸）約 10—20 毫升（約相当於皮之十倍），在室温下 10—20 °C 浸泡 16—24 小時。

（3）滴加血清：浸皮後，將浸皮液倒入塞以中性石棉之小漏斗中，漏入特製之小試管內，試管号須与皮号分別列明，以免錯亂，然後以特製成排之吸管吸取 炭疽沉降素血清，注入反应小試管內（每管均滴入 0.2—0.25 毫升）再用洗淨吸管取濾清之浸皮液，沿盛有炭疽沉降素血清反应小試管壁徐徐注入（每管約注入小反应管容積的$\frac{1}{3}$）。

（4）观察反应及判定：血清与浸皮液（沉澱原）注入反应管後靜置約 15 分鐘，用小黑木板遮光，檢查兩液接觸面，如樣皮染有炭疽菌，則顯有緻密的白環，呈陽性反应，否則呈陰性反应，其反应不明顯者爲可疑反应，应再覆驗一次但不另 揀樣 即將原 來浸皮液（沉澱原）濾过重做，經檢驗呈陽性反应之皮皮及相鄰 上下兩張皮檢出密封听候处理。

[註] 皮皮处理办法：經血清檢查，確定爲陽 性之皮，按号將其上下二皮均取出，另置一隔離庫中，浸入 2 %鹽酸及 15 % 食鹽液 中，於溫度 30℃ 下浸漬 40 小時後，取出送到製革廠鞣製，或与衛生机關共同处理。

五、包裝條件

（一）每捆皮張号數必須与所報驗者完全相符。

（二）皮張在打包時須散佈適量之萘粉。

（三）不得附有活力之皮蟲。

（四）包裝分木机包，鉄机包，每包張數、重量因种類不同，不作統一規定。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第六册

植物油
芳香油
薄荷腦

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号：4005.207
定　价：0.30元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第 六 册

植 物 油
芳 香 油
薄 荷 腦

中華人民共和國对外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第 六 册
植物油 芳香油 薄荷腦
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業營業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷 新華書店总經售
*
850×1168 毫 1/32·1 3/4 印張·37,000 字
1956年1月第1版
1956年10月上海第2次印刷
印數：1,001—2,000 定价：(10)0.30元
統一書号：4005.207 56.1,京煜

說 明

1. 輸出入商品檢驗暫行標準係1950年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係1955年第二次修訂本，較1953年第一次修訂版，計撤銷標準十六种，歸併一种，新增訂標準二十五种，共有標準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂標準的分類，係根據对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 標準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本標準爲全國商品檢驗局執行抽樣、檢驗及掌握商品品質的根據，並作爲各進出口公司对外簽訂合同的主要依據。
5. 本次修訂標準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行标準總目錄

册　次	名　称	目　　錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生銻，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下揀麻，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蠶絲，絹絲，柞蠶絲，柞蠶挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	茶葉，茶葉	茶葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。

第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蠶絲及人造絲織品，柞蠶絲織品，亞麻織品，毛毯，襯衫，枱布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

(一)植物油 ……(7)
1.食用植物油
(1)茶油　(2)芥籽油　(3)花生油
(4)菜籽油　(5)芝蘇油　(6)棉籽油
(7)豆油
2.工業用植物油
(1)蓖蔴油　(2)核桃油　(3)大蔴油
(4)桐油　(5)梓油　(6)亞蔴仁油
(7)苏籽油　(8)柏油
(二)芳香油 ……(44)
1.茴油　2.桂油　3.薄荷油(素油)
(三)薄荷腦 ……(54)

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 31 号
36、44	植　物　油	

一、本標準適用於輸出供食用及工業用的以下各种植物油

(一)食用植物油

1.茶油;2.芥籽油;3.花生油;4.菜籽油;5.芝蘇油;6.棉籽油;7.豆油。

(二)工業用植物油

1.蓖蔴油;2.核桃油;3.大蔴油;4.桐油;5.梓油;6.亞蔴仁油;7.苏籽油;8.柏油。

二、品質條件

(一)食用植物油

品名	色澤	透明度	氣味	水分及揮發物	雜質	比重 20/4℃		折光指數 20℃		酸價
				%最高		最低	最高	最低	最高	最高
茶　油	不規定	透明或微濁	正常	0.40		0.9120	0.9175	1.4680	1.4720	6.00
芥籽油	不規定	透明或微濁	正常	0.40		0.9100	0.9165	1.4645	1.4750	6.00
花生油	不規定	透明，未精煉油允許微濁	正常	0.40		0.9110	0.9175	1.4695	1.4720	6.00
菜籽油	不規定	透明或微濁	正常	0.40		0.9090	0.9145	1.4710	1.4755	6.00
芝蘇油	不規定	透明或微濁	正常	0.40		0.9170	0.9215	1.4715	1.4750	6.00
棉籽油	不規定	透明或微濁	正常	0.25		0.9170	0.9245	1.4695	1.4750	1.00
豆　油	不規定	透明，未精煉油允許微濁	正常	0.40		0.9180	0.9295	1.4735	1.4775	4.00

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(三)工業用植物油

品名	色泽	透明度	水及挥发物 %最高	雜質 最高	比重 20/4℃ 最低	比重 20/4℃ 最高	折光指数 20℃ 最低	折光指数 20℃ 最高	碘質 (韋氏法) 最低	碘質 (韋氏法) 最高	皂化價 最低	皂化價 最高	酸價 最高	脂凝固酸點 ℃ 最低	其他試驗
蓖麻油	不規定	透明或微渾	0.40	0.30	0.9560	0.9595	1.5185	1.5220	165.0	175.0	190.0	195.0	6.00	—	1.非司脫試驗:2分鐘內凝成固体,切時不粘刀,压之裂碎。2.β型桐油試驗:無結晶析出。
核桃油			0.40		0.9190	0.9245	1.4755	1.4795	140.0	152.0	—	—	6.00	—	全溶於95%溶乙醇成澄清的液
大麻油			0.40		0.9210	0.9275	1.4765	1.4790	140.0	166.0	—	—	5.00	—	——
桐油	不深於新鮮0.4%碘溶液(含100毫升桐酸重(比1.34)的溶液		0.40		0.9360	0.9395	1.5185	1.5220	165.0	175.0	190.0	195.0	6.00	—	——
梓油	不規定	微渾	0.40		0.9550	0.9595	1.4325	1.4855	169.0	187.0	200.0	212.0	6.00	—	——
亞麻仁油			0.40		0.9270	0.9575	1.4795	1.4835	175.0	190.0	—	—	6.00	—	——
蔴籽油			0.40		0.9230	0.9530	1.4810	1.4840	193.0	205.0	—	—	6.00	—	——
桕油			—	2.00	—	—	—	—	—	—	200.0	207.0	—	51	——

三、揀样办法

(一)数量

1.件貨: 按件数 10% 抽揀,但不得少于 5 件,不足 5 件者,逐件揀样。每件揀取样品約 300 毫升。

2.散裝: 500 噸以下揀取样品 5 升, 501 噸至1000噸揀取样品 10 升, 1001 噸至 5000 噸揀取样品 15 升,5000噸以上揀取样品 20 升。

(二)用具

1.攪和器(适用于桶裝油)

(圖 二)

(圖 一)

(冲)

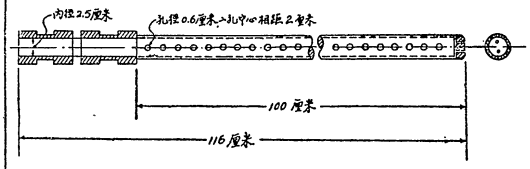
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

由鋁或鋼質的棒、管及葉子板合成(如圖一),葉子板用螺絲釘与棒管釘接,可隨時拆卸洗滌,使用時,將器插入油桶內,撐開葉子板(如圖二),上端接以旋轉器,用手搖轉,以使攪和器在桶內旋轉,攪拌均勻。

2.双套多孔揀樣器(適用於桶裝油)

由二帶底之鋁或鋼質金屬管合成,其一管恰能套入其他一管而無餘隙,每管均有位置數量相同、大小相等之圓孔多個,供開放時揀取油桶內上下左右各部位油樣之用,器底穿二小孔俾桶底渣滓適量揀入,器底有螺絲蓋可以卸下,以便洗滌;該器之上端有柄可旋轉,柄上置一尖針,以指示各孔之開閉,如圖三。

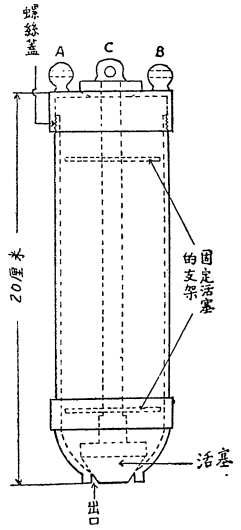


(圖 三)

3.玻璃揀樣管(適用於桶裝油):長 115 厘米,直徑 0.5 厘米。

4.散裝油揀樣器(圖四)

用鋁或鋼製成,A、B 兩環繫以鉛絲,C 爲拉動活塞之環,亦繫以鉛絲,用時將活塞關閉,緩緩縋入油艙,至欲揀樣之部位,拉動C環,則活塞開放,油即可注入,俟充滿後,放下C環,使活塞關閉,緩緩提上揀樣器,再拉動C環,則所揀取之油樣即可放出。



(圖 四)

5.固体油脂揀樣器:半圓形金屬管直徑 1.5 厘米,長 115 厘米,一端製成長約 2.5 厘米之圓錐形斜尖,使易於插入揀樣。

6.混和器:有嘴鋁桶,帶蓋,附提手。容量分 10 升与 25 升二种。

7.樣品瓶.容量 500 毫升有磨砂塞或軟木塞的細頸或廣口玻璃瓶,瓶应潔淨乾燥。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（三）方法

1.件貨：先將全部件貨開桶，用玻璃揀樣管插至桶底，吸取油樣，观察其品質情况，繼插入攪和器，撐開葉子板旋轉攪勻，抽出攪和器，取關閉管孔的双套多孔揀樣器插入油桶至底，開放管孔，俟油注滿後關閉管孔，取出，將所揀油注入混和器攪勻後，就中提取樣品 1 升，分裝二瓶，携回檢驗。

2.散裝：由直立油池揀樣時，在上、中、下層按下表份數比例揀取樣品。

部位名称	揀 取 樣 品 的 水 平 面	揀取樣品的份數
上 部	距油表面等於 10% 油層高的距離处	1
中 部	裝入油高的中間处	3
下 部	在注出管下 10 厘米的部位	1

由臥式油槽車揀樣時，在上、中、下層按 1:8:1 的份數比例揀取樣品。

由油艙揀樣時，依艙池形式在上、中、下層按下表份數比例揀取樣品。

油駁艙池形式	揀取樣品份數比例
直立艙池	1:3:1
▽ 式艙池	2:2:1
▽ 式艙池	3:6:1

但遇有雜質水分沉積底部按上表比例不能取得代表性樣品時，得按比例分層取樣。

由上法取得的样品注入混和器，經攪勻后，就中提取样品約 1 升分裝二瓶，攜回檢驗。

[註] 1.当天寒油品冻結时，揀样前須將油預热（避免过熱）使成为液态，然后揀取样品。

2.商品檢驗局得因品質差異、包裝及儲存情况不同或參照合同規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

（一）色澤

甲、肉眼法

1.仪器：高壁燒杯直徑 50 毫米，高 100 毫米。

2.操作程序：將油样注入燒杯，使油層高度不低于 50 毫米，在室温下[註]置白幕前，借反射穿过之光綫观察，并用下列詞句記載結果：（1）淡黃（2）黃色（3）棕黃（4）苔黃（5）棕紅（6）灰白。

[註] 固体植物油在 15—20°C 观察。

乙、碘表法：用碘标准溶液比色，以 100 毫升碘溶液中游离碘的毫克数表示色价。

1.仪器

（1）內徑 10 毫米，供盛碘标准溶液用的无色玻璃管（圖五）。

（2）內徑 10 毫米，供盛油样用的无色玻璃管（圖六）。

2.試剂

（1）碘：二次升華提純。

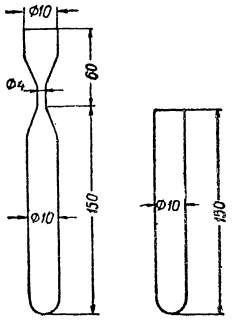
（2）碘化鉀：不含碘酸鉀。

（3）硫代硫酸鈉标准溶液(N/100)：溶硫代硫酸鈉（$Na_2S_2O_3 \cdot 5H_2O$）2.5克于甫經煮沸冷却的蒸餾水中，稀釋使成 1 升。称取在130°C烘至恆重的純重鉻酸鉀

(次)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



（圖五）

（圖六）

0.2克（準確至0.0002克），溶於蒸餾水中，移入500毫升量瓶中，稀釋至標綫，搖勻。用吸移管吸取溶液 50 毫升，置入 500 毫升玻塞錐形瓶中，加甫經煮沸冷却的蒸餾水 200 毫升和 碘化鉀 3 克，俟溶解後，注入硫酸（比重 1.84）2 毫升，塞好，輕輕搖動，於黑暗处靜置10分鐘後，用蒸餾水少許冲洗瓶塞与瓶壁，立即以硫代硫酸鈉標準溶液滴定，至將近終點時，加入澱粉溶液 3 毫升，滴定至終點。按下式計算硫代硫酸鈉標準溶液的規定濃度(N)：

$$N=\frac{W}{0.04904\times V}$$

式中：W——重鉻酸鉀克數；

0.04904——重鉻酸鉀（$K_2Cr_2O_7$）的毫（克）当量；

V——滴定時所耗硫代硫酸鈉標準溶液毫升數。

（4）重鉻酸鉀。

3.操作程序

（1）碘標準溶液的配製

称取昇華碘 0.26—0.27 克及加倍量 的碘 化鉀（準確至0.0002克），先溶於10毫升蒸餾水中，然後置入 250 毫升量瓶中，稀釋至標綫，搖勻。將所製碘液以 硫代硫 酸鈉標 準溶液（N/100）滴定其濃度，加計算量的蒸餾水，再行標定，務使碘標準溶液的濃度確爲 100 毫升溶液中含有100毫克的碘。

（2）色價的配製

在內徑10毫米的無色玻璃比色管內按下表所列比例加入依上述配成的碘標準 溶液及蒸餾水，將管上端的細頸处燒熔封閉並標註在 100 毫升溶液中碘的毫克數。

比色管号碼	碘標準溶液（毫升）	蒸餾水（毫升）	色 價	比色管号碼	碘標準溶液（毫升）	蒸餾水（毫升）	色 價
1	10	—	100	10	3.0	7.0	30
2	9	1	90	11	2.5	7.5	25
3	8	2	80	12	2.0	8.0	20
4	7	3	70	13	1.5	8.5	15
5	6	4	60	14	1.2	8.8	12
6	5	5	50	15	1.0	9.0	10
7	4.5	5.5	45	16	0.5	9.5	5
8	4	6	40	17	0.1	9.9	1
9	3.5	6.5	35				

（3）比色：將油樣攪和並濾过後，置入內徑 10 毫米的

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

无色玻璃比色管中，在 20°C 时通过日光，或借反射日光，或在毛玻璃之灯光前与相当顏色的碘标准溶液進行比色，碘标准溶液的色价即油样的色价。

[註] 密封于比色管內的碘标准溶液須藏于暗凉之处；每隔六个月即須檢查一次。

丙、重鉻酸鉀法：以每 100 毫升濃硫酸中所含重鉻酸鉀的克数表示色价。

1.試剂

（1）重鉻酸鉀。

（2）濃硫酸（比重 1.84）：不含还原性物質。

（3）每 100 毫升分别含有 0.1,0.2,0.3 及 0.4 克重鉻酸鉀的硫酸溶液。

2.操作程序

（1）重鉻酸鉀硫酸溶液的配制：称取純重鉻酸鉀 0.4 克（准确至 0.0002 克）于小燒杯中，加少量濃硫酸溶解，移入 100 毫升量瓶中，加濃硫酸至标綫，搖匀，即得第一号溶液，配制其他三个号碼的溶液时，系將第一号溶液加不同量的濃硫酸稀釋而成，其稀釋的比例如下：

号 数	濃 度	混 和 比 例	
		1 号液（毫升）	濃硫酸（比重1.84）（毫升）
1	0.4	100	0
2	0.3	75	25
3	0.2	50	50
4	0.1	25	75

（次）

[註] 試驗用重鉻酸鉀硫酸液必須新鮮配製。

（2）比色

將各号標準比色液及濾过的油樣分盛於納氏比色管中，其液層及油層厚均爲25毫米。如常法比色，与油樣色澤相同之標準溶液濃度，即油樣之色價。

丁、羅維朋比色計法：係用標準顏色玻片过濾光綫，比較測定油類色澤，其色價以所需標準顏色玻片之總數字表示。

1.儀器：羅維朋比色計。

2.操作程序

將澄清透明油樣（必要時过濾）依其顏色深淺，注入適当厚度的比色槽中進行比色。首先將黃色玻片固定，再依次配入紅色玻片直至兩部份色澤相同爲止。讀取玻片數字即爲色價。

如必須配入藍色玻片時，应依次加入，使所配藍色玻片數字適能使兩部份色澤相同，並於配就後，減少藍色玻片，同時變動紅色玻片，观察兩部份顏色能否一致，如此繼續操作，直至所用藍色玻片數字最少而能配得兩部份相同的顏色爲止。讀取玻片數字即爲色價，

（二）透明度

1.儀器

（1）比色管（直徑 30 毫米）。

（2）乳白電灯泡。

2.操作程序

將試樣小心混和，如呈混濁時应先在 50°C 的水浴中温熱30 分鐘，繼漸冷却至 20°C，混勻，量取 100 毫升置於比色管中，在 15—25°C 靜置 24 小時（蓖蔴油 48 小時），

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

先向着光綫观察，然後置於白磁前藉反射光綫观察，如無絮狀浮懸物及混濁時即認爲透明。

[註] 棉籽油如在比色管上半段無絮狀浮懸物及混濁時，即認爲透明。

(三)氣味

將油樣置燒杯中，加熱至50°C左右，以玻璃棒迅速攪拌，嗅其氣味。

(四)水分及揮發物

甲、烘箱法(適用於不乾性油及半乾性油)

称取混和均匀的試樣約10克(準確至0.001克)於已知重量的平底玻璃皿(直徑45毫米，高25毫米)中，置入100—105°C烘箱中烘45分鐘，取出，移置乾燥器內冷却称重；以後每烘30分鐘放冷称重一次，直至兩次称重相差不超过0.001克爲止。由減失重量計算水分及揮發物的百分率，平行試驗結果容許差爲0.04%。

乙、電熱板法(適用於乾性油及半乾性油)

取容量50毫升的燒杯，連同細玻璃棒烘乾放冷後一併称重，在杯內称取混和均匀的試樣約20克(準確至0.001克)，另取一燒杯傾入同体積之油以備測定溫度用，將二燒杯同置於溫度均匀的電熱板上加熱至130°C，隨時攪拌，保持15分鐘，檢查水分已否除尽，於除尽水分後停止加熱，移入乾燥器內放冷後称重。按下式計算水分及揮發物百分率：

$$\text{水分及揮發物}\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——燒杯与試樣的克數；

G_2——乾燥後燒杯与試樣的克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.04%。

[註] 測定溫度用油樣的重量应与試樣的重量相近，且操作須一致。溫度計之水銀球应全部浸入油內，但不得与杯底接觸。檢查水分是否除尽，可用乾淨表面皿覆置杯口，如有凝結水滴即爲水分未尽之証。

(五)雜質：油樣中不溶於溶劑的殘餘物。

1.試劑：乙醚、苯或汽油(沸點120°C以下者)。

2.操作程序

称取混和均匀的試樣10—20克(精煉油50克)，加50毫升溶劑[註]使試樣充分溶解，用已知重量的古氏坩堝或熔結玻璃过濾坩堝过濾，繼續用溶劑冲洗數次，至洗淨爲止。然後將坩堝在100—105°C烘箱內乾燥，置於乾燥器內冷却至室溫，称重，再烘再称，直至恒重。按下式計算雜質百分率：

$$\text{雜質}\% = \frac{G_2 - G_1}{W} \times 100$$

式中：G_1——坩堝克數；

G_2——坩堝及不溶物克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.04%。

[註] 測定蓖麻油的雜質，溶劑用乙醇(95%)。

(六)比重：油在20°C時的重量与同体積水在4°C時的重量之比。

1.儀器

(1)比重瓶：帶有溫度計，容量爲25或50毫升。

(2)恒溫水浴：能保持固定溫度+20°C，準確至0.1°C，容量爲1升以上。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.比重瓶水值的測定

用鉻酸洗液、乙醇、蒸餾水仔細洗淨比重瓶，乾燥後稱重(準確至 0.0002 克)。用吸移管吸取甫經煮沸而冷却至 18—20°C的蒸餾水裝滿比重瓶，插入温度計，然後將瓶放入20°C恒温水浴中，保持 30 分鐘。用濾紙吸去由毛細管溢出的水，蓋上小帽，仔細擦乾瓶的外部，置於天平室內約 30 分鐘後称重(準確至 0.0002 克)。按下式計算其水值(M)：

$$M = M_2 - M_1$$

式中：M_2——水和比重瓶的克數；

M_1——空比重瓶的克數。

[註] 每測定植物油比重 20 次後，至少应檢查水值一次。

3.操作程序

用吸移管吸取 18—20°C 的經过濾的油樣(如油樣澄清透明時可不过濾)，小心裝滿經確定水值的乾燥潔淨並經称重的比重瓶中，須注意比重瓶瓶壁的清潔。插入温度計並將瓶放入 20°C 恒温水浴中，保持 30 分鐘。用濾紙吸去由毛細管溢出的油，蓋上小帽，仔細擦乾瓶的外部，置於天平室內約 30 分鐘後称重(準確至 0.0002 克)。按下式計算油樣的"視"比重 ρ'：

$$\rho' = \frac{M_3 - M_1}{M}$$

式中：M_3——油和比重瓶克數；

M_1——空比重瓶克數；

M ——比重瓶的水值。

再按下式計算油樣的实際比重 $\rho_{20/4}{}^{\circ}C$

$$\rho_{20/4}{}^{\circ}C = (0.99823 - 0.0012)\rho' + 0.0012$$

$$= 0.99703 \times \rho' + 0.0012$$

式中：0.99823——水在 20°C 時的比重；

0.0012 ——空氣在 20°C 及 760 毫米水銀柱压力時的比重；

ρ'—— 油樣的"視"比重。

如不按上式計算油樣的实際比重 $\rho_{20/4}{}^{\circ}C$，可自"視"比重減去下表所列的補正數求得之：

"視"比 重 ρ'	補正數	"視"比 重 ρ'	補正數
0.8900—0.8999	0.0015	0.9900—0.9999	0.0018
0.9000—0.9099	0.0015	1.0000—1.0099	0.0018
0.9100—0.9199	0.0015	1.0100—1.0199	0.0018
0.9200—0.9299	0.0015	1.0200—1.0299	0.0018
0.9300—0.9399	0.0016	1.0300—1.0399	0.0019
0.9400—0.9499	0.0016	1.0400—1.0499	0.0019
0.9500—0.9599	0.0016	1.0500—1.0599	0.0019
0.9600—0.9699	0.0017	1.0600—1.0699	0.0020
0.9700—0.9799	0.0017	1.0700—1.0799	0.0020
0.9800—0.9899	0.0017		

如在室温 T°C 時測定比重，則按下式換算爲 20°C 時的实際比重 $\rho_{20/4}{}^{\circ}C$：

$$\rho_{20/4}{}^{\circ}C = \rho_{T/4}{}^{\circ}C + 0.00064(T-20)$$

式中：$\rho_{T/4}{}^{\circ}C$——試驗温度下油樣的实際比重；

T——試驗温度；

0.00064——植物油每差 1°C 時比重的平均補正

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

數。

平行試驗結果容許差爲 0.0004。

[註] 如室溫低於 10℃ 或高於 30℃ 時不得用上式換算，必須用恒溫水浴測定比重。

(七)折光指數：光綫在空氣中進行的速度与其在油脂中進行速度之比，即入射角正弦与折射角正弦之比值。

1.儀器：愛培氏折射計。

2.試劑：二甲苯或乙醚。

3.操作程序

分開愛培氏折射計的兩面稜鏡，以脫脂棉蘸二甲苯或乙醚拭淨，取經过濾的油樣 1—2 滴滴於下面稜鏡上，迅速合閉二稜鏡，对準光源。於溫度固定 5 分鐘後，由目鏡观察，轉動螺旋至視野分成明暗兩部，轉動補償器螺旋，使兩部界限明晰，其分綫適在接物鏡的十字綫的交點上，檢讀並記錄溫度及標尺上刻度。按下式求得 20℃ 時折光指數：

$$\text{折光指數}(20^\circ C\text{時}) = R' + 0.00035(T' - 20^\circ C)$$

式中：R′——標尺上所示的折光指數；

T′——試驗溫度。

平行試驗結果容許差爲 0.0002。

[註] 1.室溫在 10℃ 以下時，不得用上列公式換算，須通入恒溫水流使油溫昇高後進行观察。

2.在測定折光指數以前，可先用新製蒸餾水校正折光計。

蒸餾水的折光指數：

溫度 10℃ 時—1.3335

溫度 15℃ 時—1.3333

溫度 20℃ 時—1.3329

溫度 30℃ 時—1.3320

(八)碘价(韋氏法 Wijs' metho1)：100 克油样吸收碘的克数。

1.試劑

(1)韋氏液：在 2 升的量瓶內溶 13 克升華碘于 1 升冰醋酸(99.5%)中，置电热板上微热使碘完全溶解(溫度須不超过 100℃)，俟冷，傾出200毫升，其余部分通入純而干燥的氯气（使氯气發生后通过水洗气瓶及硫酸洗气瓶），至游离碘色消失而呈橘紅色为止。若通入氯气过多，顏色过淡，可傾入事先取出之碘液，使其濃度用硫代硫酸鈉滴定法測定时，所用硫代硫酸鈉量恰为不加氯时的二倍。韋氏液为氯化碘的冰醋酸液，須注意不能有多余的游离氯及多余的游离碘。

[註] 冰醋酸不得含有还原性雜質，精制方法如下：每 800 毫升冰醋酸內加入高錳酸鉀 8—10 克，移入圓底燒瓶，裝以迴流冷凝管，進行加热迴流，靜置至氯化完全，再將燒瓶內容物移入蒸餾瓶進入蒸餾，接取 118—119℃ 之餾出物。

(2)重鉻酸鉀标准溶液(N/10)：称取 4.9037 克(准确至 0.0002 克)純重鉻酸鉀(在 130℃ 烘至恒重)，以蒸餾水溶解于 1 升的量瓶中，稀釋至标綫，搖勻备用。

(3)硫代硫酸鈉标准溶液(N/10)：称 24.82 克硫代硫酸鈉溶于甫經沸騰而冷却的蒸餾水中，稀釋使成 1 升。按下述手續标定濃度：由滴定管放出 20 毫升重鉻酸鉀标准溶液(N/10)于碘价瓶中，加10毫升碘化鉀溶液(15%)及 5 毫升鹽酸(比重(1.19)，搖动混和，靜置 5 分鐘，加 100 毫升蒸餾水，由滴

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

定管加硫代硫酸鈉溶液，直至黃色將褪尽時，加澱粉指示劑 1 毫升，並加蓋振搖，使內容物混勻，再徐徐滴入硫代硫酸鈉溶液至藍色消失爲止。

[註] 硫代硫酸鈉標準溶液配製後，須靜置一星期，方可使用，每升可滴入 4—5 滴三氯甲烷，用力振盪，以防細菌之收斂影响濃度，且应放置陰暗处。

（4）澱粉指示劑：取 1 克可溶性澱粉，加少量冷蒸餾水使成薄漿，傾此薄漿於 100 毫升沸蒸餾水中，迅速攪勻放冷，加少許苯甲酸鈉防腐。

（5）碘化鉀溶液（15%）。

（6）三氯甲烷：不得含有游離氯及水分，与碘化鉀搖和後仍应保持無色。

2. 操作程序

精密称取試樣（重量見附表一）（用減差法，从玻璃杯中吸取油樣滴入碘價瓶內）於碘價瓶內，加三氯甲烷 10 毫升溶解，振盪碘價瓶使其溶解完全而且均勻，然後由滴定管放入韋氏液 25 毫升，塞緊瓶蓋，在瓶与塞騎縫处濕以碘化鉀溶液，此液不宜太多，祇封瓶口而不应流入瓶中，置瓶於黑暗而定溫（20°C 左右）处 30 分鐘（碘價在 130 以上者放置 60 分鐘）。

於每瓶中，加碘化鉀溶液 15 毫升及蒸餾水100毫升，用硫代硫酸鈉標準溶液滴定未經油樣吸收之碘，至黃色將褪尽時，加澱粉指示劑 1 毫升，繼續滴入數滴，塞上瓶塞，猛力搖動，使存留於三氯甲烷中之碘与硫代硫酸鈉作用，再繼續加硫代硫酸鈉標準溶液至藍色完全消失爲止。同時做二個空白試驗，空白試驗除不加油樣外，其所用試劑及方法均完全相同。按下式計算碘價：

$$\text{碘價（韋氏法）}=\frac{(V_2-V_1)\times N\times 0.1269}{W}\times 100$$

式中：V_2——空白試驗所耗硫代硫酸鈉標準溶液毫升數；

V_1——本試驗所耗硫代硫酸鈉標準溶液毫升數；

N——硫代硫酸鈉標準溶液的規定濃度；

0.1269——碘的毫（克）当量；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差：

碘價在 100 以下者爲 0.6；

碘價在 100 以上者爲 1.0。

（表一）油樣重量之範圍

碘價	精密称取油樣克數
80—100	0.2800—0.3000
100—120	0.2300—0.2500
120—140	0.1900—0.2100
140—160	0.1700—0.1900
160—180	0.1500—0.1700
180—200	0.1400—0.1600

[註] 桐油碘價測定受溫度影响，应記錄放置溫度並計算剩餘碘量（式中 V_1, V_2 代表數同前）：

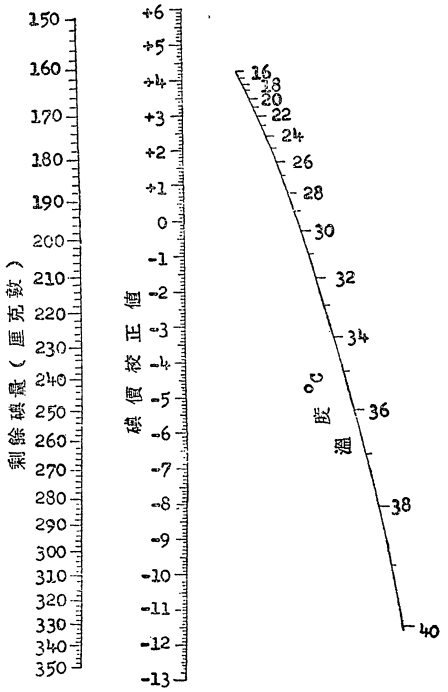
$$\text{剩餘碘量}=\text{計出碘價}\times\frac{V_1}{V_2-V_1}$$

用桐油碘價校正數值表（表二），連接溫度与剩餘碘量綫上二點，則与碘價校正值綫相交的一點即爲用以校正計出碘價的數值。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 1 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9 6

(表二) 桐 油 碘 價 校 正 數 值 表



3.应注意事項:

(1)韋氏液自滴定管流出之速度,同一試驗必須相同。

(2)必須嚴格掌握放置作用時間、温度及韋氏液的濃度。

(3)油樣必須濾过,以求品質均匀,称取數量不能超过上列最高克數,精確度必須準確至 0.0002 克。

(4)光及水分对氯化碘起作用,故所用儀器須潔淨乾燥,且試驗須靜置暗处。

(九)酸價:中和 1 克油樣中游離脂肪酸所需氫氧化鉀毫克數。

1.儀器: 0.01 毫升刻度的精密滴定管(測定精煉油酸價用)。

2.試劑

(1)酚酞指示劑(1%乙醇溶液)。

(2)碱藍 6 B (Alkaline Blue 6B)指示劑(0.75% 乙醇溶液)。

(3)乙醚乙醇混和溶劑(2:1):兩份乙醚与一份精餾乙醇的中性混和液。

(4)氫氧化鉀標準溶液(N/10):溶解 5.8 克氫氧化鉀於 1 升蒸餾水中,用純隣苯二甲酸氫鉀標定溶液的準確濃度。方法如下:称取 0.8—0.9 克(準確至 0.0002 克)預先在 125°C 烘乾的純隣苯二甲酸氫鉀於 250 毫升錐形瓶中,用50毫升蒸餾水溶解,加入 2—3 滴酚酞指示劑,用氫氧化鉀标準溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算氫氧化鉀标準溶液的規定濃度(N):

$$N=\frac{W}{V\times 0.2042}$$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 1 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9 6

式中：W——所取鄰苯二甲酸氫鉀的克數；

V——滴定所耗氫氧化鉀标準溶液的毫升數；

0.2042——鄰苯二甲酸氫鉀的毫(克)当量。

(5)麝香草酚酞指示劑(1%乙醇溶液)。

3.操作程序

称取試樣3—5克(準確至0.001克，試樣用量視酸價大小及油的色澤深淺而增減)於200毫升乾淨錐形瓶中，加50毫升預經中和的乙醚乙醇混和溶劑(2:1)，使油溶解(不現油滴)，如未完全溶解可置水浴上微熱使溶，冷却後加指示劑，如係淺色油用酚酞指示劑，如油色过深則用碱藍6B或麝香草酚酞指示劑。然後用氫氧化鉀標準溶液(N/10)滴定，同時振盪瓶內溶液至有顯著顏色變化爲止(酚酞指示劑係至淡紅色出現30秒鐘不褪爲止)。按下式計算其酸價：

$$\text{酸價}=\frac{V\times N\times 56.11}{W}$$

式中：V——滴定所耗氫氧化鉀標準溶液毫升數；

N——氫氧化鉀溶液的規定濃度；

56.11——1毫升氫氧化鈉溶液(1 N)所含氫氧化鉀的毫克數。

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差：未精煉油爲0.1；精煉油爲0.06。

[註] 1.測定精煉油酸價時，称取試樣約10克，所用溶劑按比例增加。

2.測定蓖蔴油酸價時，祇須用中性乙醇而不加乙醚。

3.溶劑中乙醇之用量，不論在混和溶劑或單独使用時，至少应

爲滴定酸價所用氫氧化鉀量之5倍，以防止皂溶液的水解。

4.油樣酸價如需以游離脂肪酸(以油酸計)的百分數表示，則按下列公式換算：

游離脂肪酸%＝酸價×0.503

5.指示劑的終點及用量

	終點(酸→碱)	用量
酚酞	無色→淡紅	0.5 毫升
碱藍 6B	藍 →淡紅	1 毫升
麝香草酚酞	無色→藍	1 毫升

6.乙醚乙醇混和溶劑可用一份乙醇与一份苯的中性混和溶劑代替。

(十)皂化價：皂化1克油樣所需氫氧化鉀毫克數。

1.試劑

(1)鹽酸標準溶液(N/2)：取濃鹽酸(比重1.19)45毫升，以蒸餾水稀釋至1升，用純無水碳酸鈉確定溶液的準確濃度。方法如下：

称取0.8—1.0克(準確至0.0002克)純無水碳酸鈉於250毫升錐形瓶中，用50毫升蒸餾溶解，加入2滴甲基橙指示劑，用鹽酸标準溶液滴定至橙色。按下式計算鹽酸标準溶液的規定濃度(N)：

$$N=\frac{W}{V\times 0.053}$$

式中：W——所取碳酸鈉的克數；

V——滴定所耗鹽酸标準溶液的毫升數；

0.053——碳酸鈉的毫(克)当量。

(2)酚酞指示劑(1%乙醇溶液)。

(3)氫氧化鉀乙醇溶液(N/2)：取30克氫氧化鉀溶於

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1升精餾乙醇(95%)中，放置24小時，小心傾出上層透明溶液，儲於玻璃瓶中，接以裝有苏打石灰的球管以防止吸收空氣中二氧化碳，在放置期間，溶液如深於微黃色時，則不得应用。

(4)精餾乙醇：在每升乙醇中，加入氫氧化鈉80克，靜置七日或迴流煮沸1小時以上而後蒸餾。

(5)中性乙醇：在熱乙醇中加酚酞指示劑數滴，趁熱用氫氧化鉀溶液(N/10)中和。

2.操作程序

称取油樣約2克(準確至0.0002克，水分雜質过多的油樣須預經过濾)於250毫升錐形瓶中，以吸移管加入氫氧化鉀乙醇溶液25毫升，須掌握吸移管流放時間，並記取最後滴下的滴數，然後連接逆流冷凝器，在水浴上加熱煮沸30分鐘，並時時搖動瓶之內容物，至樣品皂化完全爲止。取下逆流冷凝器，加入熱中性乙醇10毫升及酚酞指示劑0.5毫升，趁熱用鹽酸標準溶液(N/2)滴定，記其用量。另取兩瓶作空白試驗，除不加油樣外，其操作及試劑与試驗完全相同。按下式計算皂化價：

$$\text{皂化價} = \frac{(V_2 - V_1) \times N \times 56.11}{W}$$

式中：V_1——滴定試樣所耗鹽酸標準溶液毫升數；

V_2——滴定空白試驗所耗鹽酸標準溶液毫升數；

N——鹽酸標準溶液的規定濃度；

56.11——1毫升氫氧化鉀溶液(1N)所含氫氧化鉀的毫克數。

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲1.0毫克。

(十一)不皂化物：油脂經皂化处理不与氫氧化鉀起作用且不溶於水的物質，有固醇、高分子醇、碳氫化合物、色素及其他使油類發生氣味和顏色反应的物質。

1.試劑

(1)氫氧化鉀乙醇溶液(2N)：溶解115克氫氧化鉀於1升精餾乙醇(95%)中。其配製方法同皂化价測定用試劑的(3)項。

(2)氫氧化鉀溶液(3%)。

(3)石油醚：沸點90°C以下。

(4)乙醇(50%)。

(5)乙醇(95%)。

(6)酚酞指示劑(1%乙醇溶液)。

2.操作程序

称取試樣約5克(準確至0.001克)置入錐形瓶中，加入氫氧化鉀乙醇溶液(2N)50毫升，連接逆流冷凝器，置水浴上加熱煮沸1小時。然後加入蒸餾水50毫升，如呈混濁則須使其繼續沸騰。

瓶之內容物冷却後，移入分液漏斗，以50毫升石油醚分數次洗滌原瓶。將石油醚洗液傾入分液漏斗中猛烈振搖1分鐘，然後靜置至分爲兩層，俟其澄清後，將皂液分出至另一分液漏斗中，再另加50毫升石油醚振搖之，靜置澄清後，將皂液分出，再按上法以50毫升石油醚進行第三次浸抽。爲了防止乳狀物的生成，可加入乙醇(95%)5—10毫升或氫氧化鉀溶液(3%)2—3滴。

將所得石油醚浸出物先以微碱性的乙醇(50%)洗滌，繼以無碱性的乙醇(50%)25毫升反復洗滌，以除

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

去殘餘的皂，至洗液加酚酞指示劑不呈紅色爲止。

將洗淨的石油醚浸出物移置已知重量的浸抽瓶中，收回石油醚，並將殘餘物置 103—105°C 温度下乾燥 1 小時後放冷，称重。然後每乾燥 30 分鐘再放冷称重一次，直至兩次重量相差不超过 0.002 克爲止。按下式計算不皂化物含量：

$$\text{不皂化物}\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中：G——乾燥後的殘渣克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2 %。

(十二)含皂量：經加鹼精煉後的精煉油中餘留的油酸碱金屬鹽的含量。

1.試劑

(1)乙醇(95%)。

(2)溶劑汽油。

(3)硫酸標準溶液(N/10)：小心傾注濃硫酸(比重 1.84) 3 毫升於蒸餾水中，稀釋至 1 升，搖勻冷却。以酸价測定用氫氧化鉀标準溶液及酚酞指示劑标定其準確濃度。

(4)甲基紅指示劑(0.2 % 水溶液)或甲基紅鈉鹽(0.2%水溶液)。

2.操作程序

称取精煉油樣約 5 克(準確至 0.001 克)於乾燥錐形瓶中，加乙醇 5 毫升汽油 30 毫升，振盪至油幾乎完全溶解爲止，然後加 50 毫升 80°C 的蒸餾水，搖盪使成乳狀物，加入 2 滴甲基紅指示劑，用微量滴定管以硫酸

標準溶液(N/10)滴定(在滴定時溶液应保持温熱)，每次滴入酸液時，將混和液体猛力震搖，俟其分層後，观察下層水液的顏色，直至水層呈現淡紅色爲止。

$$\text{含皂量}\% = \frac{V \times N \times 0.304}{W} \times 100$$

式中：V——滴定時所耗硫酸標準溶液毫升數；

N——硫酸標準溶液的規定濃度；

0.304——油酸鈉的毫(克)当量；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.04 %。

(十三)脂酸凝固點：油樣中不溶於水的混合脂酸凝固温度。

1.儀器：凝固點測定器，由直徑 2.5 厘米高 10 厘米的試管、直徑 5 厘米高 11 厘米的套管、攪拌器及水浴組成。

2.試劑

(1)氫氧化鈉溶液(50%)。

(2)鹽酸(1:2)。

(3)乙醇(95%)。

(4)甲基橙指示劑(1 %水溶液)。

3.操作程序

称取試樣約 40 克於 500 毫升錐形瓶，加入氫氧化鈉溶液(50%) 20 毫升及乙醇 80 毫升。接以逆流冷凝器，置沸水浴上煮沸 2—3 小時，經皂化完全後，拆卸冷凝器，在水浴上蒸發乙醇，用熱蒸餾水將瓶內所得皂洗入燒杯中，以熱蒸餾水稀釋至 400 毫升，加入甲基橙指示劑及鹽酸，使溶液呈永久紅色並微加过量，將燒杯置沸水浴中加熱，至所析出的脂酸層澄清爲止。繼將水層吸出，復加熱蒸餾水 250 毫升，充分洗滌靜置分層後，再

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

將水層吸去，至洗液加甲基橙指示剂不顯紅色为止。用保温漏斗及全干濾紙將热脂酸过濾，置 100--105°C烘箱中烘去水分（約 40 分鐘）取出，冷至約高于凝固点 15—20°C 时，移置于凝固点測定器內，以軟木塞固定温度計（具0.1°C刻度）并用玻璃攪拌器攪动，及見温度不再下降或起始上升，乃停止攪拌，温度將突然升高并再度下降，此再度下降前的最高温度，卽脂酸凝固点。平行試驗結果容許差为 0.4°C。

（十四）特种試驗

1.棉籽油：嘿尔芬（Halphen）氏顏色試驗

（1）試剂

①硫黃粉二硫化碳溶液（1%）。

②吡啶。

（2）操作程序

取試样約 5 毫升，溶于等量硫黃粉二硫化碳溶液，并加入吡啶 1—2 滴，將試管置飽和食鹽水中，徐徐加热，至鹽水开始沸騰后 40 分鐘，取出观察，如有棉籽油存在，則呈紅色或橘紅色；每次試驗均应作对照試驗，以資比較。

［註］ 1.吡啶可用与油样等量之戊醇代替。

2.摻有棉籽油 0.2% 以上的油样，均可用此法檢出。

3.所呈顏色的淺深与摻棉籽油的多少成正比例。

2.芝蔴油：修正威氏試驗（Modified Villavecchai test）

（1）試剂

①濃鹽酸（比重 1.19）。

②糠醛（2%乙醇溶液）。

（2）操作程序

取試样約 5 毫升置試管中，加濃 鹽酸 5 毫升混和，繼加糠醛乙醇溶液 0.1 毫升，猛搖 30 秒鐘，靜置至溶液分出兩層爲止，观察其顏色反应，如無反应 示無芝蔴油 存在；如溶液底層呈洋紅色，續加蒸餾水 5 毫升，搖動之，如紅色褪去，示無芝蔴油存在，如紅色繼續存在，則爲含有芝蔴油之証。

［註］ 1.摻有芝蔴油 0.25%以上之油樣，均可用此試驗檢出。

2.試驗深色油 時可在試驗前將 油樣漂白，用碱漂者並須洗淨餘碱及蒸去油內水分。

3.菜籽油：哥羅菲而德及彼德兩氏法（Grossfeld and Peter method）

（1）試剂

①氫氧化 鉀乙醇 溶液：取 40 毫升 氫氧化鉀 溶液（比重 1.5）与 40 毫升 蒸 餾水 混和 並以 乙醇（95%）稀釋至 1 升。

②醋酸鉛溶液：取 50 克醋酸鉛和醋酸（90%）5 毫升混和，並以乙醇（80%）稀釋至 1 升。

③乙醇（70%）。

④碘乙醇溶液（N/5）：称昇華碘 5.07 克 溶於 200 毫升乙醇（95%）中。

⑤硫代硫酸鈉標準溶液（N/10）：其配製 及濃度標定与本標準中碘價（韋氏法）測定用試剂的（3）項同。

⑥乙醇醋酸混和溶剂（1:1）：1 份乙醇（95%）与 1 份醋酸（96%）混和。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

⑦醋酸(96%):取濃醋酸以蒸餾水稀釋至比重爲1.059。

(2)操作程序

称取試樣0.50—0.51克(準確至0.001克)於50毫升錐形瓶中,加入氫氧化鉀乙醇溶液5毫升,接以空氣冷凝管,在水浴上皂化一小時;經皂化的溶液用醋酸鉛溶液20毫升及醋酸溶液(96%)1毫升处理,此混合物在逆流冷凝器下繼續加熱至鉛鹽溶解爲止。俟稍冷,加入3毫升蒸餾水搖和,置入恒温箱中在20°C保持14小時,然後將沉澱傾入熔結玻璃过濾坩堝(10G/3号)中,以20°C的乙醇(70%)12毫升,分作數次洗滌錐形瓶及沉澱,繼用熱乙醇醋酸混和溶劑20毫升,將溶結玻璃过濾坩堝中的沉澱溶入350毫升碘價瓶,並以乙醇醋酸混和溶劑10毫升洗滌熔結玻璃过濾坩堝,洗液併入碘價瓶,然後加入碘乙醇溶液(N/5)(須新鮮配製)20毫升,略搖和後立即加入200毫升蒸餾水,再搖和,繼在暗处放置一小時,以硫代硫酸鈉標準溶液(N/10)滴定(不加碘化鉀液)。同時用乙醇醋酸混和溶劑30毫升做空白試驗校正之。按下式計算吸收碘的百分率(以芥酸計):

$$X=\frac{(V_2-V_1)\times N\times 0.169}{W}\times 100$$

X——吸收碘的百分數,以芥酸計;

V_2——空白試驗滴定所耗硫代硫酸鈉標準溶液毫升數;

V_1——試樣滴定所耗硫代硫酸鈉標準溶液毫升數;

N——硫代硫酸鈉标準溶液的規定濃度;

0.169——1毫升硫代硫酸鈉标準溶液相当於芥酸的克數;

W——試樣克數。

如所測碘價在4以上,表示有菜籽油存在,

[註] 測定碘價过程中,加蒸餾水200毫升搖動,每次必須掌握搖動時間不得太長,否則影响結果造大。

4.花生油:伯利衰 Bellier 試驗 (Ever's 修正法)

(1)試劑

①氫氧化鉀乙醇溶液:用乙醇洗淨的氫氧化鉀80克溶解於80毫升蒸餾水中,以乙醇(90%)稀釋至1升。

②醋酸:以1容積冰醋酸加2容積蒸餾水。

③乙醇(70%)。

(2)操作程序

用吸移管吸取試樣1毫升注於100毫升錐形瓶中,加氫氧化鉀乙醇溶液5毫升,瓶塞上插以長玻璃冷凝管,在沸水浴上皂化4分鐘。將皂化液冷至15°C時,用吸移管加醋酸1.5毫升与乙醇(70%)50毫升,振盪至溶液澄清爲止,如溶液仍混濁,可加微熱使之澄清,浸於冷水並繼續振盪,注意記錄發生混濁的温度;若混濁温度甚高時,再加微熱使其澄清,振盪之,不須在冷水中施行冷却;每当混濁狀態發現,須加微熱使其澄清,再重複試驗,以二次相同的混濁温度爲準。

[註] 1.純花生油的混濁温度应爲39—40.8°C。

2.伯利衰試驗应用於棉籽油的油樣時,如發現混濁温度高於18°C,則証明此項油樣摻有花生油。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

3.本試驗不適用於菜籽油及芝麻油。

5.蓖蔴油

（1）試劑

①氫氧化鉀。

②氯化鎂。

③鹽酸(1:1)。

（2）操作程序

取油樣少許，加氫氧化鉀小片於鎳製蒸發皿中，徐徐加熱熔融，熔融物加蒸餾水溶解，直接加过量的氯化鎂溶液於此水溶液中，使脂酸沉澱，过濾後，其濾液以稀鹽酸使成酸性，則蓖蔴油特有的蓖脂酸(Sabacic acid)結晶析出。

6.桐油

甲、三氯化銻的三氯甲烷液混和法

（1）試劑

三氯化銻的三氯甲烷液：称 10 克三氯化銻於150毫升燒杯中，加100毫升三氯甲烷，用玻棒攪至完全溶解，必要時可稍加熱，如有白色沉澱析出，过濾，盛入磨砂塞有色玻璃瓶，置暗处備用。

（2）操作程序

取油樣一滴於試管中，加入 1 毫升三氯化銻的三氯甲烷液，搖勻後，置 40°C 水溶中，加熱 5—10 分鐘，取出，如有明顯的紅色或暗紅色，即表明有桐油存在。每次試驗時均須以同類純油作对照試驗，以資比較。

〔註〕 1.三氯化銻的腐蝕性甚大。

2.本試驗对一般食用油如茶油、花生油、茶油等

摻有桐油的鑑別，極爲靈敏，可達0.5%（但对豆油發生干擾色澤，故不適用），並於工業用油如梓油者，若係淺色新貨，亦極靈敏，如陳貨或深色的油，往往顯色模糊，不易判斷，尤以少量摻雜爲然，遇此可用丙法处理。

乙、四硝基甲烷法

（1）試劑

①四硝基甲烷：用一 250 毫升錐形瓶，瓶的木塞穿二孔，其傍開裂細縫以便空氣出入，插入温度計一支，其水銀球須距瓶底甚近，繼注入無水硝酸 31.5 克 (0.5M)，置冰浴中冷至 10°C 以下，由另一孔加入醋酸酐 51 克(0.5M)，加時須緩緩从 滴定管每 次放取約 0.5 毫升，並隨時搖動，瓶內反应 液之温度 必須控制低於 10°C，減少每次注入量，以防止温度过高。加畢去塞 及温度 計，拭淨瓶口，覆以燒杯，在原來的冰浴中，使温度逐漸恢復至室温，然後靜置七日，取出，傾入500毫升圓底燒瓶中，加蒸餾水 300毫升，進行蒸汽蒸餾，最初蒸出的 20 毫升蒸餾液 常含有所有的四硝基甲烷，繼置於分液漏斗中，以稀碱液洗滌，再用蒸餾水洗淨並以無水 硫酸鈉乾 燥之備用（四硝基甲烷爲猛力的燥炸劑，切忌用直接火加熱蒸餾）。

〔註〕 1.無水硝酸的製備，係混和等容量的發煙硝酸与濃硫酸於具有磨砂玻璃接头的蒸餾裝置中蒸餾而得。

2.如反应过程中不注意保持冷却，反应过速時

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

有爆炸危險。

3.如加完醋酸酐後立即取離冰浴,則在室溫中反应太快,生成物逸失很多。

4.四硝基甲烷不可与芳香族有机物相接觸,以免有爆炸性反应發生。

②三氯甲烷。

(2)操作程序

取試樣0.5克,以三氯甲烷2毫升溶解,繼滴加0.2毫升(約4—5滴)四硝基甲烷,如有紅色出現,即爲桐油存在之証。

[註] 每次試驗必須以同類純油作对照試驗,以資比較。

丙、梓油中含桐油的試驗

(1)試劑:濃硝酸(比重1.42)。

(2)操作程序

置1毫升試樣於試管中,隨即加入濃硝酸1毫升猛力振盪,15分鐘後放入60°C水浴中加熱5分鐘,观察加熱前後該混和物的色狀。通常純淨優品梓油,一經与硝酸混和後,即呈血紅或紫紅色,雖經加熱至60°C亦不變黑;如梓油中有5%或以上的桐油,則加熱後油層中有黑色膠塊一团,如含10%以上桐油,則油層全部膠結爲黑色固体,冷後雖將試管倒置亦不流出。

7.礦物油

(1)試劑

①氫氧化鈉。

②乙醇(95%)。

(2)操作程序

取大試管或100毫升錐形瓶,放入氫氧化鈉一粒(約0.2克),以蒸餾水數滴溶解,繼加入乙醇15毫升及油樣約10滴,一併在酒精灯上加熱煮沸約2分鐘,使全部油樣皂化,並注意勿使未作用的油遺留管壁上;然後加入熱蒸餾水50毫升,如有礦物油存在,即生混濁,其混濁程度与礦物油含量的多少成正比例。本試驗如小心从事,可準確至含量1%亦可檢出。但須做对照試驗以資比較。且如係揮發性礦物油,可於皂化時嗅出。

8.桐油中含松香的試驗 司馬氏法(Storch-Morovsky's test)

(1)試劑

①乙醇(70%)。

②硫酸(1:1)。

③醋酸酐。

(2)操作程序

取試樣5克,加乙醇(70%)50毫升,將溶液振搖,加熱煮沸,放置數分鐘,濾去殘渣。將濾液置蒸發皿內,在水浴上蒸乾,將殘餘物質溶於1毫升醋酸酐中,以玻棒攪動,然後加入硫酸(1:1)1—2滴,观察混和液的現象,遇油樣含有松香者,溶液呈紫色,經1—2分鐘漸變爲淡棕色。

9.桐油中含梓油的試驗 凡桐油的碘價皂化價均高者,可用下列二法試其有無梓油存在:

甲、旋光法:植物油具有旋光性者不多,惟梓油独具强烈的左旋性,可將桐油置旋光計中观察是否有左旋光,即可判明有無梓油存在。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

乙、不溶溴化物試驗

（1）試劑

①乙醚。

②溴。

（2）操作程序

取澄清油樣 1 毫升注入小燒瓶或試管內，加乙醚 20 毫升，使之溶解，充分混和後將小燒瓶置於冷水中，用一精細吸移管取溴緩緩滴入油溶液內（切忌加入过猛），直至溶液保有鮮明紅色，顯示含有过量的溴爲止，充分搖動燒瓶，任其靜置於冷水內，15分鐘後，其中溶液須仍舊完全清明。如有溴化物沉澱，即爲含梓油的徵象。

10.茶油純度試驗

（1）試劑

①樹脂酚（Resorcinol）的二硫化碳飽和液：称取 2—3 克純淨樹脂酚溶於 100 毫升二硫化碳，猛搖數分鐘使成飽和液，用濾紙过濾備用。

②濃硝酸（比重 1.42）。

（2）操作程序

取油樣 1—2 毫升置試管中，加入同量的樹脂酚二硫化碳飽和液，充分搖勻後，加入濃硝酸 1 毫升，再猛烈振盪；如係純茶油，則不呈任何顏色，且試管的下層酸液澄清如水，至若其他植物油，則發生紫色或紅色，但所生的顏色，不久即消失。

［註］ 橄欖油对此試劑並不起顏色反应，故茶油含橄欖油或橄欖油含茶油，此法均不適用。此外，此法还可作橄欖油的純度試驗。桐油雖不顯顏色反应，但

能漸次凝成焦黑的固体。又此試驗有時不甚靈敏，如試驗花生油時呈顯紫色，若茶油含有 15% 以下的花生油時，並無紫色發現，若毛茶油呈褐色時，則与酸液之間，發現一層淡紅顏色。

11.蓖蔴油的純度試驗

取油樣 1 毫升加入乙醇（95%）4 毫升，微微振搖，应得澄清溶液；再加乙醇 15 毫升，不得發生混濁，若溶液混濁時，即可知蓖蔴油中含有雜油或隱油。

（十五）華司脫試驗（Worstall's heat test）

称取桐油 100 克於高 5 厘米直徑 15 厘米的圓底金屬鍋內，以噴灯於 4 分鐘內速熱至 282°C，其進度以第一分鐘105°C、第二分鐘 180°C、第三分鐘 240°C、第三分半鐘265°C、第四分鐘 282°C爲標準，油温達282°C時，即調節噴灯使固定於此温度，並用玻棒不斷攪動，隨即開始紀錄其膠化時間。純桐油約在 7 分鐘以內，並在此時間內保持 282°C，初凝成綫狀，綫狀至完全膠化時間爲 40 秒鐘上下，从温度達 282°C 開始至完全膠化爲止，總計須不超过 7½ 分鐘，其膠化物应爲淡黃色半透明狀，經膠結後 1 分鐘，取出 1 塊，再冷却 2 分鐘以刀切之，並無黏性，以刀面压之立成粉末，即認爲合於標準。兩次試驗結果容許差爲 10 秒。

（十六）β 型桐油試驗

以濾过的桐油，傾注乾燥試管內約達容量的三分之一，用木塞塞緊置於冰箱內，冷却至 3.3—4.5°C，經 24 小時，如有結晶析出即爲 β 型桐油存在之証。（β 型桐油結晶爲針葉狀，熔點爲 62°C）。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 32 号
39	芳　香　油	

一、本標準適用於輸出的以下各种芳香油

（一）茴油；（二）桂油；（三）薄荷油（素油）。

二、品質條件

項　　目	茴　　油	桂　　油	薄　荷　油
色澤狀態	不規定	不規定	不規定
比重 25/25℃	0.9780—0.9880	1.0450—1.0720	0.8900—0.9100
折光指數 20℃	1.5530—1.5600	1.6020—1.6135	1.4580—1.4710
旋光度 25℃（用 100 毫米的观測管）	——	——	—18.0° 至—24.0°
乙醇溶解度	15.5℃時全溶於 3 倍容量的乙醇（90%）中，成澄清溶液	25℃時全溶於等容量的乙醇（95%）中，成澄清溶液	15.5℃時全溶於 3.5 倍容量的乙醇（70%）中，成澄清溶液
成分含量	不規定	桂醛含量不低於 80.0%	酯量（以醋酸薄荷腦計）1.5—5.0% 全薄荷腦量 50.0—55.0%
凝固點℃（最低）	15.0	——	——
不溶水溶物試驗	——	——	不含乙醇及其他水溶物

三、揀樣办法

（一）數量

50 件以內，抽揀 20%；

51—100 件，增加部分抽揀 15%；

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

檢 32 号	芳　香　油	第 2 頁

101—500 件，增加部分抽揀 10%。

每件揀取樣品 500 毫升。

（二）用具

1.玻璃管：有容量刻度。

2.玻璃混和器。

3.細頸玻璃瓶：容量 250 毫升，附軟木塞。

（三）方法

先將整听或桶振盪使充分混勻，然後用玻璃管吸取，注入混和器，用玻璃棒攪和後取出 500 毫升，分裝二瓶，携回檢驗。

［註］ 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲存情況不同或參照合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

（一）色澤狀態

取揀回樣品，观察其色澤狀態，用下列詞句記載結果：

1.色澤

（1）無色；（2）淡黃；（3）棕黃；（4）棕紅；（5）棕黑。

2.狀態

（1）澄清；（2）微濁；（3）混濁；（4）極濁。

（二）比重

1.儀器：具有温度計的比重瓶（容量 50 毫升）。

2.操作程序

取一預先洗淨乾燥並具有温度計的比重瓶，沿瓶壁盛滿甫經沸騰而冷却（約 25°C）的蒸餾水，插入温度計，使瓶內温度達 25°C，並保持約 30 分鐘後將小帽蓋上，用乾布將瓶外拭乾，在天平室內放置約 30 分鐘後称重。称畢，將水傾出以乙醇、乙醚乾燥，更用乾燥空氣

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

吹去醚氣再称，由瓶及水重減去瓶重即得比重瓶在25°C時所容水重。然後以同法乾燥比重瓶，盛入油樣，經定温等相同手續，称得油与瓶的重量。按下式計算比重：

$$比重_{25/25°C}=\frac{b-a}{b_1-a}$$

式中：a——瓶重；

b——25°C時瓶及油重；

b_1——25°C時瓶及水重。

茴油及桂油可在室温(T°C)測定，並按下式計算：

$$G=G_T+F(T°-25°C)$$

式中：G——25/25°C時比重；

G_T——T/25°C時比重；

F——每昇高1°C時油的膨脹係數，其數字如下：

茴油：0.00081

桂油：0.00084

平行試驗結果容許差爲0.0004。

〔註〕 1.油樣如含有顯著的水分及雜質時，在測定比重前应預經过濾。

2.如室温与25°C相差10°C以上時不得用室温測定。

(三)折光指數

1.儀器：愛培氏折光計。

2.試劑：二甲苯或乙醚。

3.操作程序

分開愛培氏折光計的兩面稜鏡，以脫脂棉蘸二甲苯或乙醚拭净，取过濾的油樣1—2滴滴於下面稜鏡上，迅速合閉二稜鏡，对準光源，由目鏡观察，轉動螺旋至

視野分成明暗兩部，旋動補償器螺旋，使兩部界限明晰，其分綫適在接物鏡的十字綫的交點上，檢讀並記錄温度及標尺上刻度。按下式求得20°C時折光指數：

折光指數(20°C)=R′+F(T′−20°C)

式中：R′——由級尺上讀記的折光指數；

T′——所記温度；

F——温度每差1°C時折光指數的校正數，其數字如下：

茴油：0.00050

桂油：0.00045

薄荷油：0.00049

平行試驗結果容許差爲0.0002。

〔註〕 1.室温在10°C以下時，不得用上列公式計算，須通入恒温水流使油温昇高後進行之。

2.在測定折光指數以前，可先用新製蒸餾水校正折光計。

蒸餾水的折光指數：

温度10°C時—1.3335

温度15°C時—1.3333

温度20°C時—1.3329

温度30°C時—1.3320

(四)旋光度

用旋光計，先將光源(用電鈉光灯或用置有氯化鈉白金圈的本生灯上所發生的鈉焰)对正旋光計的中心軸，使由接目鏡观察時，有分明的視野，对正遊尺的零點，使与分度盤上所示零點一致，然後將試樣注入長100毫米的观測管內，使裝在观測管內的試樣在温水溶內保持25°C後，再置於中心軸槽上偏光石与分光石間观測；此時轉動分光石(旋動遊尺或分度盤上的指針)直至兩半部的明度

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

相同的一點，而由此點微向左轉或右轉即生明暗度的差別時，讀取此點在分度盤上所示的度數，即該試樣的旋光度。

[註] 欲知所用旋光計的零度是否正確，可以蒸餾水作校準試驗。如校準所得的零度与分度盤上零點不一致，則应以校準所得者爲該旋光計的正確零度，而試樣的旋光度則須从分度盤上直接讀出的度數減去此項校準零度的讀數而得。

(五)乙醇溶解度

將一份預經过濾的試樣溶於乙醇（茴油溶於3倍容量的90%乙醇、桂油溶於等容量的95%乙醇、薄荷油溶於3.5倍容量的70%乙醇）中，在規定温度（茴油、薄荷油在15.5°C，桂油在25°C）观察其是否溶解成爲澄清溶液。

(六)桂醛（適用於桂油）

甲、中和法

1.試劑

（1）酒石酸（固体）。

（2）亞硫酸鈉中性飽和溶液：在亞硫酸鈉飽和溶液中，用酚酞爲指示劑，加入亞硫酸氫鈉（30%）使呈中性。

（3）亞硫酸氫鈉飽和溶液（約35%）。

（4）酚酞指示劑（1%乙醇溶液）。

2.操作程序

取混勻桂油樣品約50毫升，加固体酒石酸約0.5克，攪和靜置後过濾，用吸移管吸取过濾的試樣10毫升，注入容量100毫升的桂油瓶中，加入亞硫酸鈉中性飽和溶液50毫升，搖動使之混和，隨即置入沸水溶中加熱

約25分鐘，間歇振盪之，並加亞硫酸氫鈉飽和溶液，使瓶內混和物保持中性，以加入數滴酚酞指示劑不呈紅色反应爲止，再加入亞硫酸鈉中性溶液，使油質上昇至瓶頸刻度中間，繼續加熱約10分鐘，將瓶取出冷至室温，記錄油量容積毫升數。按下式計算桂醛百分率：

$$\text{桂醛\%(以容量計)} = \frac{a-b}{a} \times 100$$

式中：a——所用油樣毫升數；

b——被吸收後所剩餘油樣毫升數。

平行試驗結果容許差爲0.5%。

乙、亞硫酸氫鈉法

1.試劑

（1）酒石酸（固体）。

（2）亞硫酸氫鈉（固体）。

（3）亞硫酸氫鈉飽和溶液（35%）。

2.操作程序

取混勻桂油樣品約50毫升，加固体酒石酸約0.5克攪和靜置後过濾，用吸移管吸取过濾的試樣10毫升，注入容量100毫升的桂油瓶中，加入亞硫酸氫鈉飽和溶液50毫升，將瓶充分搖動，使內容物凝固，然後加入固体亞硫酸氫鈉約2克，繼續搖動，於沸水溶中加熱，当內容物溶解後，再加少量亞硫酸氫鈉溶液，並洗滌瓶頸內附着物，至內容物約爲瓶容量的四分之三，繼續加熱至無固体物質存在爲止，当頸明油質完全浮於液面時，再加亞硫酸氫鈉溶液，使油質上昇至瓶頸刻度中間，繼續加熱約10分鐘，將瓶取出，冷至室温，記錄油量容積毫升數。按上項計算式計算桂醛百分率。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(七)酯量(適用於薄荷油)

1.試劑

(1)中性乙醇(95%)。

(2)酚酞指示劑(1% 乙醇溶液)。

(3)氫氧化鉀乙醇溶液(N/10):溶解5.8克氫氧化鉀於1升精餾乙醇(95%)中。其配製方法同檢31号植物油檢驗暫行标準皂化價測定用試劑的(3)項。

(4)氫氧化鉀乙醇溶液(N/2):同檢31号植物油檢驗暫行标準皂化價測定用試劑的(3)項。

(5)硫酸標準溶液(N/2):小心傾注濃硫酸(比重1.84)15毫升於蒸餾水中,稀釋至1升,搖勻,冷却。按檢31号植物油檢驗暫行标準皂化價測定用試劑的(1)項,用無水碳酸鈉及甲基橙指示剂标定其準確濃度。

2.操作程序

称取試樣約5克置於200毫升錐形瓶中,用中性乙醇(95%)10毫升溶解,繼加酚酞指示劑2滴,滴加氫氧化鉀乙醇溶液(N/10)以中和遊離酸,然後加入氫氧化鉀乙醇溶液(N/2)25毫升,連接迴流冷凝器,在水浴上煮沸1小時,放冷30分鐘後加酚酞指示劑10滴,以硫酸標準溶液(N/2)滴定餘留的氫氧化鉀。同時用同一操作手續(但不加試樣)作空白試驗。按下式計算酯量百分率:

$$\text{酯量(以醋酸薄荷腦計)}\% = \frac{(V_1 - V_2) \times N \times 0.1983}{W} \times 100$$

式中:V_1——空白試驗所耗硫酸標準溶液毫升數;

V_2——滴定試樣所耗硫酸標準溶液毫升數;

N——硫酸標準溶液的規定濃度;

0.1983——醋酸薄荷腦的毫(克)当量;

W——試樣克數。

(八)全薄荷腦量(適用於薄荷油)

1.試劑

(1)醋酸酐。

(2)無水醋酸鈉。

(3)食鹽飽和溶液。

(4)碳酸鈉食鹽溶液:溶碳酸鈉2克於食鹽飽和溶液100毫升中。

(5)無水硫酸鈉。

(6)二硫化碳。

(7)氫氧化鉀乙醇溶液(N/2):同酯量測定用試劑的(4)項。

(8)酚酞指示劑(1% 乙醇溶液)。

(9)硫酸標準溶液(N/2):同酯量測定用試劑的(5)項。

2.操作程序

以油樣10毫升、醋酸酐10毫升及無水醋酸鈉2克置於容量100毫升醋化瓶中,於140—150°C的油浴內加熱75分鐘後取出冷却,加蒸餾水50毫升,於水浴上加熱15分鐘,並時時震盪之,冷却後,傾入分液漏斗內,分去下層酸液,加食鹽飽和溶液50毫升充分震盪混和,靜置後放去下層水溶液,繼用含2%碳酸鈉的食鹽溶液及食鹽飽和溶液各50毫升依次洗滌,最後以蒸餾水洗滌數次,每次50毫升,至洗液呈中性爲止;靜置

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

後放去下層水溶液，將所得醋化油置於容量 25 毫升的錐形瓶內，加入無水硫酸鈉 3 克脫水約 1—2 小時，脫水時將瓶塞塞緊；並不時搖盪，(以油 1 滴加於 10 滴二硫化碳中，如不生混濁，即爲完全脫水之証)，然後用乾燥濾紙过濾。精密称取脫水醋化油 2—3 克於 200 毫升錐形瓶中，用吸移管準確加入氫氧化鉀乙醇溶液(N/2) 50 毫升，接上冷凝管置水浴上加熱 1 小時，放冷 30 分鐘後加酚酞指示劑10 滴，以硫酸標準溶液(N/2)滴定。同時另用氫氧化鉀乙醇溶液 50 毫升作空白試驗。按下式計算全薄荷腦量百分率：

$$\text{全薄荷腦量}\% = \frac{(V_2-V_1)\times N\times 0.15626}{W-(V_2-V_1)\times N\times 0.042}\times\left(1-0.21\times\frac{E}{100}\right)\times 100$$

式中：V_1——滴定試樣所耗硫酸標準溶液毫升數；

V_2——滴定空白試驗所耗硫酸標準溶液毫升數；

N——硫酸標準溶液的規定濃度；

0.15626——薄荷腦的毫(克)当量；

0.042——醋酸薄荷腦与薄荷腦毫(克)当量的差數；

0.21——由含酯量換算爲醋酸薄荷腦与薄荷腦差數的係數；

E——油樣含酯百分率；

W——醋化油試樣克數。

[註] 操作过程中所用儀器必須預經乾燥，藥品如醋酸鈉、硫酸鈉在使用前均須預經加熱灼燒。

(九)凝固點(適用於茴油)

取口徑 20 毫米及長度 170 毫米的厚玻璃試管，套以有孔膠塞，然後以之固定於口徑 30 毫米及長度 170 毫米的大試管中，繼將此套試管放入 500 毫升燒杯，杯內盛有冰

水，冰水的温度約低於茴油的凝固點 5°C；量取預經过濾的茴油 10 毫升，注入上列裝置的小試管內，並插入一支 1/10 或1/5 分度的攝氏温度計，待茴油的温度下降約低至預定的凝固點之下 5°C時，用温度計放入少許預先凝固的茴油，並攪動温度計，管內茴油即進行凝固，在未完全凝固之前，將温度計插入正中央，至凝固後，温度上昇達最高點，記錄該温度即茴油的凝固點。

首次得凝固點後，將油樣加熱熔解，如上法再測定其凝固點。二次所得結果应当相近。若冰水槽的冷度不够時，則用碎冰塊和少許食鹽或氯化鈣爲冷却劑。平行試驗結果容許差爲 0.4°C。

(十)水溶物試驗(適用於薄荷油)

取油樣少許置於 1/10 毫升刻度的量筒內，精密讀記其体積，加入蒸餾水搖動，靜置使分爲二層後，观察其体積是否減縮，如体積減縮，即爲含有乙醇及其他水溶物之証。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 33 号
39	薄　荷　腦	

一、本標準適用於輸出的薄荷腦

二、品質條件

項　目	品　質　條　件
性　狀	無色針狀結晶，有特異芳透性似薄荷的香味
熔　點	42.0—44.0°C
不揮發物(最高)	0.05%
溶解度試驗	在乙醇(90% 以容量計)、乙醚、三氯甲烷、液狀石臘及揮發油中均易溶解
麝香草酚檢查	不呈現麝香草酚的顏色反应
石蕊紙反应	中性

三、揀樣办法

(一)數量

20 件以下，　抽揀 20%；
21—50 件，　增加部分抽揀 15%；
51—100 件，　增加部分抽揀 10%；
101—500 件，　增加部分抽揀 5%；
500 件以上，　增加部分抽揀 2%。

於抽揀件貨中，每件取出一听，每听揀取樣品 30—100 克。

(二)用具

1.鏟或匙。
2.圓底而玻璃混和器。
3.磨砂塞廣口玻璃瓶：容積 100 毫升。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1955年8月18日		年　月　日

檢 33 号	薄　荷　腦	第 2 頁

(三)方法

啓開所抽揀各听，依听數多少由每听取出樣品 30—100 克置於混和器中，用鏟混和後以四分法提取樣品約 60 克，分裝二瓶，携回檢驗。

[註] 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲存情況不同或參照合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

(一)性狀

觀察試樣的色澤及結晶形態，並嗅其氣味。

(二)熔點

称取試樣 5 克，研成粉末，裝入一端封閉的玻璃毛細管中，管長約 9 厘米，內徑 0.8—1.2 毫米，管壁厚 0.2—0.3 毫米，自管底起裝至 6—8 毫米处(裝入時可輕擊管壁，使試樣緊实)，用橡皮圈將管与精密至 1/10° 刻度的 50°C 温度計縛緊，使管的貯樣部分恰好在温度計水銀球的中部，將毛細管与温度計沉入 150 毫升燒杯所盛的傳温液(以蒸餾水作傳温液)中，毛細管口距液面約 3 厘米，管底距傳温液的底部約 2 厘米，燒杯內置一末端扭成環形的玻璃棒攪拌器，加熱時必須上下攪動，使温度均匀温度上昇的速度，開始時，每分鐘应爲 3°C，待距離預定熔點 3°C 左右時，則調節使每分鐘上昇 1°C，当管內試樣有明顯崩離管壁之現象時，即爲起熔，管內試樣完全液化時，即爲終熔，自起熔至終熔温度計上所示温度，即爲試樣的熔點，報告起熔及終熔的温度範圍。

(三)不揮發物

称取試樣 2 克於一已知重量的玻質蒸發皿中，置水浴上加熱，待試樣揮發完尽，將蒸發皿移置 105°C 烘箱

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

中，烘一小時，取出移置乾燥器內冷却，称重，繼續烘至恒重，由所得重量減去皿重量，其差即爲不揮發物重量。按下式計算不揮發物百分率：

$$\text{不揮發物}\% = \frac{G_2 - G_1}{W} \times 100$$

式中：G_2——不揮發物及皿的克數；

G_1——皿的克數；

W——試樣克數。

(四)溶解度試驗

於數隻試管中各裝盛試樣數小粒，分別加入少量乙醇(90%)、乙醚、三氯甲烷、液狀石臘及揮發油，振盪試管，觀察試樣是否易溶解。

(五)麝香草酚檢查

1. 溶解試樣 10 毫克於硫酸(比重 1.84) 1 毫升中，加入香草醛(Vanillin)硫酸溶液(1%) 1 毫升則現橘黃色，再加蒸餾水 1 毫升，若變爲紫蓮色，是爲不含麝香草酚之証

2. 溶解數小粒試樣於冰醋酸 1 毫升中，加硫酸(比重 1.84) 3 滴、硝酸(比重 1.42) 1 滴，若不現綠色，則爲不含麝香草酚之証。

(六)石蕊紙反应試驗

溶解試樣少許於中性乙醇(90%)中，以潤濕的石蕊紙檢試，觀察其反应。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第七册

人髮及髮網
動物產原料

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号：4005.199
定　价：0.20元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第七册

人髮及髮網

動物産原料

中華人民共和國對外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第 七 册

人髮及髮網　動物產原料

（第二次修訂本）

中華人民共和國對外貿易部編

*

財政經濟出版社出版

（北京西總布胡同7號）

北京市書刊出版業營業許可證出字第60號

中華書局上海印刷廠印刷　新華書店總經售

*

850×1168 耗 1/32・1 1/8印張・22,000字

1956年1月第1版

1956年9月上海第2次印刷

印數：1,001—2,000　定價：(10)0.20元

統一書號：4095.199　56.1,京型

說　明

1. 輸出入商品檢驗暫行标準係1950年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係1955年第二次修訂本，較1953年第一次修訂版，計撤銷标準十六种，歸併一种，新增訂标準二十五种，共有标準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂标準的分類，係根据对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 标準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本标準为全國商品檢驗局执行揀样、檢驗及掌握商品品質的根据，並作为各進出口公司对外簽訂合同的主要依据。
5. 本次修訂标準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行标準總目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生鉛，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，锡錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五倍子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下蓖麻，廢棉 絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蚕絲，絹絲，柞蚕絲，柞蚕挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮綱，動物產原料	人髮，髮綱，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	茶葉，茶葉	茶葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，蛋黄，蛮黄。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	鮮果，柑橘。
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食盐，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蚕絲及人造絲織品，柞蚕絲織品，亞麻織品，毛毯，襪衫，枱布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　　錄

人髮及髮網

(一)人髮 …… (7)

1.檔髮(度貨)　2.头髮(混合)

(二)髮網 …… (10)

1.圓網　2.長網　3.花鼓

動物產原料

(一)猪鬃 …… (12)

1.猪鬃　2.猪鬃紮子

(二)毛類 …… (18)

1.山羊毛　2.貓毛　3.狸毛

4.貉毛　5.灰鼠尾毛　6.黃鼠狼尾毛

7.猪毛　8.馬毛　9.馬鬃

10.馬尾　11.牛毛　12.犀牛尾毛

13.犂牛尾毛　14.狗毛　15.野兎毛

16.成把駝毛

(三)腸衣 …… (22)

1.鹽豬腸衣　2.鹽羊腸衣(山羊腸衣、綿羊腸衣)

3.乾牛腸衣

(四)羽毛 …… (26)

1.雞毛紮子　2.鴨毛　3.鵝毛

4.鴨絨　5.鵝絨　6.帶皮羽毛(錦雞皮羽毛,地雞皮羽毛)

7.各种翎管羽毛

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 34 号
38	人　　髮	

一、本标準適用於輸出的以下人髮

(一)档髮(度貨);(二)头髮(混合)。

二、品質条件

(一)档髮

1.長度分为下列各种:

20.32—25.40厘米(8″—10″);

25.40—30.48厘米(10″—12″);

30.48—35.56厘米(12″—14″);

35.56—40.64厘米(14″—16″);

40.64—45.72厘米(16″—18″);

45.72—50.80厘米(18″—20″);

50.80—55.88厘米(20″—22″);

55.88—60.96厘米(22″—24″);

60.96—66.04厘米(24″—26″);

66.04—71.12厘米(26″—28″);

71.12—76.20厘米(28″—30″);

76.20—81.28厘米(30″—32″);

81.28厘米(32″)以上者。

2.足尺成分:90%。

3.淨髮量:不低於90%。

4.經过消毒。

(二)头髮

1.長度为在35.56厘米(14″)以下者,長度不分档。但長度在5.08厘米(2″)以下之短髮作为雜質。

2.淨髮量:不得低於80%。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年9月21日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

3.經过消毒。

三、揀样办法

(一)數量

1.档髮

20 件以下者抽揀 2 件;21 件至 50 件者抽揀 4 件;51件至 100 件者抽揀 8 件; 101 件至 200 件者抽揀 14 件,每件揀取 1 把。

2.头髮:每批在 2 噸以下者,揀取兩筒;在 10 噸以內者,每增 1 噸,增揀 1 筒,在 10 噸以外者,每增 2 噸,增揀 1 筒;但在 10 噸以內,所增不及 1 噸,或在 10 噸以外,所增不及 2 噸者,均不增揀,每筒重量以 250 克为限。

(二)用具

1.档髮:鉄箱或鉄筒。

2.头髮:密封式样品筒。

(三)方法

1.档髮:依揀样數量比例開箱揀样,揀样後裝入箱(或筒)內,嚴盖筒(或箱)口,加以封識。

2.头髮:依揀样數量比例,於榨包時隨榨隨揀,揀取次數宜多,勿使塵沙雜質漏失,揀样後放入筒內,嚴盖筒口,加以封識。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情況不同或參照合同規定,酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

(一)檢視揀來样品是否合於标準各項規定,分別登記。

(二)足尺成分:由揀來每把样品之各部抽取 $\frac{1}{5}$ 至 $\frac{1}{10}$ 摻合均勻,称定重量,然後逐根量其長度,將合於規定尺寸者留置一处,称其重量,計算足尺成分百分率。

$$\text{足尺成分}(\%)=\frac{\text{合於規定尺寸部分重量}}{\text{試样重量}}\times 100$$

(三)淨髮量檢驗

1.称样:称取 100 克試样二份;取样時,在样品各部或每把上分別抽取,务使均勻,動作要輕,勿將灰塵抖落。

2.洗髮:就所称試样,分別檢除所附題箸夾雜物,而後洗滌四次;第一次用0.8%碳酸鈉溶液,第二次用含0.5%碳酸鈉及0.25%肥皂溶液,繼用清水漂洗二次。水之温度为45—55°C。

3.乾燥:將洗後試样置於烘箱中,用 105—110°C 温度烘乾至恒重,每次烘後称重前,須先置於乾燥箱內冷却,並按下式計算淨髮率;平行試驗結果容許差为 1 %。

$$\text{淨髮率}(\%)=\frac{\text{洗後烘乾髮重}(1+\text{公定回潮率})}{\text{試样重量}}\times 100$$

[註]公定回潮率为15%。

五、包裝条件

(一)档髮:木箱包裝重量約50公斤。

(二)头髮:机器榨包外包細蔴布捆以鉄箍,重量 200—250 公斤。

(三)裝箱或榨包時,須順序排列整齐,档髮木箱內須充分撒佈萘粉。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 35 号
60	髮　網	

一、本标準適用於輸出的以下各种髮網

(一)圓網;(二)長網;(三)花鼓。

二、品質条件

(一)扣數及孔數:与報驗相符。

(二)尺碼:实际圓網的周圍及長網之長度与報驗尺碼之容許差为±2.54厘米(1吋),花鼓之長度为±1.27厘米(½吋)。

(三)質料:标明为双料或单料之貨品不得以其他种類頂替。

(四)整齐:每罗髮網之網孔必須整齐相对,透眼良好,允許有下列情形,但每罗所含數量均不得超过百分之五。

1.網眼破損不超过二个者;

2.網孔大小不匀称者;

3.網口太緊成一字形者(亦名布袋網)。

(五)色澤:染色均匀良好,每罗色澤必須一致。

(六)花口、抄手結不得过多。

三、抹样办法

当場檢驗,於全批貨品中擇具有代表性者,抽驗1%。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情况或參照合同規定,酌予变更抽驗數量。

四、檢驗方法: 用肉眼观察。

(一)扣數及孔數

圓網:檢驗時計算其織網時之起扣數和網週之孔數;如10/38者,其起織時应为10扣,四週之網孔为38个。

長網:檢驗時应計算網幅及網長之孔數如38/40者,其網幅之孔數应为38个,網長之孔數应为40个。

花鼓:檢驗時計算網片幅度之起扣數和網片長度之孔數,

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年9月21日

檢 35 号	髮　網	第 2 頁

如10/25者,其起織時应为10扣,而網片長度应具有25孔。

(二)尺碼:用軟尺測量;圓網量其週圍,長網及花鼓量其長度。

(三)質料:肉眼观察,並用手觸摸,以鑑定其係双料或單料。

(四)整齐:肉眼观察整理之优劣及網孔相对之透眼情况,將髮網样品逐个襯以白紙,仔細观察,分別計算其百分率。

(五)色澤:用肉眼观察。

(六)花口,抄手結:肉眼观察,並用手觸摸鑑定。

1.花口:網口部顏色与網身有顯著差異者。

2.抄手結:髮網之結節。

五、包裝条件: 包裝材料用木箱及紙盒,盒內鋪襯白紙,紙內衬以油紙或油布。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 36 号
38	猪　鬃	

一、本标準適用於輸出的猪鬃及猪鬃紮子

二、品質条件

（一）長度分为下列各种

5.08厘米(2″)； 5.72 厘米 ($2\frac{1}{4}$″)； 6.35厘米($2\frac{1}{2}$″)；

6.99厘米($2\frac{3}{4}$″)； 7.62厘米(3″)； 8.26 厘米 ($3\frac{1}{4}$″)；

8.89厘米($3\frac{1}{2}$″)； 9.53厘米($3\frac{3}{4}$″)； 10.16厘米(4″)；

10.80 厘米 ($4\frac{1}{4}$″)； 11.43 厘米 ($4\frac{1}{2}$″)；

12.07 厘米 ($4\frac{3}{4}$″)； 12.70 厘米 (5″)；

13.34 厘米 ($5\frac{1}{4}$″)； 13.97 厘米 ($5\frac{1}{2}$″)；

14.61 厘米 ($5\frac{3}{4}$″)； 15.24厘米(6″)； 15.24厘米(6″)以上及5.08厘米(2″)以下者。

（二）足尺成 分按下列四地 區分訂标準。凡長度在 5.08 厘米(2″)以下者不驗足尺成分。

1.天津、东北、內蒙地區產品

5.08—5.72厘米(2″—$2\frac{1}{4}$″)	40%
6.35厘米($2\frac{1}{2}$″)	70%
6.99—15.24 厘米 ($2\frac{3}{4}$″—6″)	80%

2.青島地區產品

5.08—6.35 厘米(2″—$2\frac{1}{2}$″)	70%
6.99—13.97 厘米 ($2\frac{3}{4}$″—$5\frac{1}{2}$″)	80%
15.24厘米(6″)	65%

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年 4 月29日		1955年 9 月21日

3.上海地區產品

5.08—15.24厘米(2″—6″)	40%

4.漢口地區產品

5.08厘米(2″)	55%
5.72—6.99厘米($2\frac{1}{4}$″—$2\frac{3}{4}$″)	60%
7.62—15.24厘米(3″—6″)	70%

5.重慶地區產品

5.72—15.24 厘米 ($2\frac{1}{4}$″—6″)	90%

[註]縮尺与冲尺之規定

5.08—14.61厘米(2″—$5\frac{3}{4}$″)者，冲尺不超过0.16厘米($\frac{1}{16}$″)，縮尺不低於0.64厘米($\frac{4}{16}$″)；15.24厘米(6″)以上尺碼者，及天津、东北、內蒙、青島之 13.97 厘米($5\frac{1}{2}$″)者，冲尺不 超过 0.48厘米($\frac{3}{16}$″)縮尺不得低於0.64厘米($\frac{4}{16}$″)。

（三）衞生条件：不应附有炭疽菌。

[註]經商品檢驗局監視消毒者，得免驗炭疽菌。

三、揀样办法

（一）數量

1.品質檢驗揀样

（1）五五箱套貨抽揀 15 箱，6.35厘米($2\frac{1}{2}$″)開 2 箱，每箱揀取 2 把，6.99—10.16厘米($2\frac{3}{4}$″—4″)者每种尺碼各開 1 箱，抽揀 2 把，10.80—15.24厘米($4\frac{1}{4}$″—6″)者每种尺碼各開 1 箱，每箱揀取 1 把。

（2）四三箱套貨抽揀 13 箱，6.99—10.16厘米($2\frac{3}{4}$″—4″)者每种尺碼各開 1 箱，抽揀 2 把，10.80—

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

15.24 厘米（$4\frac{1}{4}''$—6″）者每种尺碼各開 1 箱，每箱揀取 1 把。

（3）二六箱套貨抽揀 7 箱，6.35—10.16厘米（$2\frac{1}{2}''$—4″）者，每种尺碼各開 1 箱，揀取 2 把。

（4）單尺碼

5箱以下者，抽揀 1 箱。

6—10箱抽揀 2 箱。

11—20箱抽揀 3 箱。

21—30箱抽揀 4 箱。

31—40箱抽揀 5 箱。

41—50箱抽揀 6 箱。

50箱以上者，每增 20 箱增揀 1 箱，不足 20 箱者以 20箱論。

按以上抽揀箱數，每箱揀取 1 把。

（5）散尺碼

20箱以下者，抽揀 4 箱。

21—40箱抽揀 6 箱。

41—60箱抽揀 8 箱。

61—80箱抽揀 10 箱。

81—100箱抽揀 12 箱。

100箱以上者，每增 20 箱加揀 1 箱，不及 20 箱者，以 20 箱論，在 10.16 厘米（4″）以下者，每箱揀取2把，10.80厘米（$4\frac{1}{4}''$）以上者，每箱揀取 1 把。

（6）十七号头套貨

25箱抽揀8箱〔5.08—6.99厘米（2″—$2\frac{3}{4}''$）者開 3

箱，每箱揀取 2 把。7.62—15.24厘米（3″—6″）者開 5 箱，每箱揀取 1 把。拼箱者每种尺碼揀取 1 把）。

50 箱抽揀 11 箱〔5.08—6.99 厘米（2″—$2\frac{3}{4}''$）者開 4 箱，每箱取样 2 把。7.62—15.24厘米（3″—6″）者開 7 箱，每箱揀取 1 把。拼箱者每种尺碼揀取 1 把）。

100箱抽揀14箱〔5.08—6.99厘米（2″—$2\frac{3}{4}''$）者開 5 箱，每箱揀取 2 把。7.62—15.24厘米（3″—6″）者開 9 箱，每箱取样 1 把。拼箱者每种尺碼揀取 1 把）。

（7）五号头套貨：同散尺碼。

（8）二十七号头套貨：同十七号头。

（9）四号头套貨：同散尺碼。

（10）猪鬃紮子

5.08厘米（2″）以下者每 50 箱抽揀 2 箱，每箱揀取 2 把，由 51—100 箱抽揀 4 箱，每箱揀取 2 把；不足50箱者，以 50 箱計算。

2. 炭疽菌檢驗揀样：每批按所報驗箱數之30％開箱揀样，每箱揀取1—5克。

（二）用具

1. 品質檢驗揀样：鉄箱或鉄筒。

2. 炭疽菌檢驗揀样：消毒之橡皮手套、小白布袋或紙袋。

（三）方法

1. 品質檢驗揀样：開箱後在箱之上、中、下不同部位揀取，揀畢在箱皮上加蓋标識。

2. 炭疽菌檢驗揀样：手戴橡皮手套，由所抽揀箱內按規定

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

數量揀取試样，裝入已消毒之小白布袋或紙袋內，用标籤註明報驗号放入袋內紮好，或在紙袋上註明報驗号，並在揀畢之箱皮上加盖标識。

3. 品質及細菌檢驗揀样開箱數量，可互相結合，以二者最高箱數为限，並应依照上述揀样方法，分別揀取。

〔註〕商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情况不同或參照合同規定，酌予变更揀样方法及數量。

四、檢驗方法

(一)長度：用尺測量把之長度。

(二)足尺成分：手拔法。

取一定長度之成把試样，充分攪匀，抽取其$\frac{1}{6}$或$\frac{1}{8}$，就根部整理平齐，以左手握緊，用右手拔其尖梢部(即足尺)，隨拔 隨整理，並隨時用尺測量，以拔至所 規定之縮尺为止，將所拔鬃条，称其重量計算足尺成分百分率。

(三)炭疽菌檢驗

手帶橡皮手套由每个布袋或紙袋內抓各取試样 1—5 克，用剪刀剪碎，分別放入盛有滅菌豆湯培养基之錐形瓶(瓶之容積为100毫升)內，置入水浴鍋中，在75°C保持30分鐘殺滅雜菌，再放入 37.5°C 定温箱內，施以 18—24 小時增菌培养，培养後，將培养之豆湯，用鉑耳蘸於平板瓊脂培养基上，再行 18—24 小時培养，观察發育集落如有疑似者，可行鏡檢及懸滴檢查，如仍不能確定为炭疽菌時，再將平板瓊脂培养基可疑之集落施行純分离培养於另外豆湯培养基內，再施18—24小時培养判斷發育情形，於必要時可行動物接种試驗判定。

五、包裝条件

(一)裝入坚固之木箱內，箱內鋪以油紙或牛皮紙，箱外繞以鉄

皮或鉄絲，並在箱上印以标記。

(二)鬃把用紙包裹，裝箱時順序排列充分撒佈萘粉。

(三)每箱淨重(包括捆鬃繩重，但包裝紙重除外)

1. 天津、青島、东北、內蒙地區產品 50 公斤(110磅)。

2. 上海、漢口、重慶地區產品60.48 公斤 ($133\frac{1}{3}$磅)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 37 号
38	毛　類	

一、本标準適用於輸出的以下各种獸毛，包括帶鬣、帶尾及成把者

(一)山羊毛　(七)猪毛　(十三)犁牛尾毛
(二)貛毛　(八)馬毛　(十四)狗毛
(三)狸毛　(九)馬鬃　(十五)野兎毛
(四)貉毛　(十)馬尾　(十六)成把駝毛
(五)灰鼠尾毛　(十一)牛毛
(六)黄鼠狼尾毛　(十二)犀牛尾毛

二、品質条件

(一)山羊毛

甲、成把山羊毛

1.長度

6.35厘米(2½″); 6.99厘米(2¾″); 7.63厘米(3″); 8.26厘米(3¼″); 8.89厘米(3½″);9.53厘米(3¾″); 10.16厘米(4″);10.80厘米(4¼″);11.43厘米(4½″); 12.07厘米(4¾″);12.70厘米(5″);13.34厘米(5¼″); 13.97厘米(5½″);14.61厘米(5¾″);15.24厘米(6″); 15.24厘米(6″)以上者。

2.須經过肥皂水洗濯充分乾燥，不含惡味，用紙包裹，並充分撒佈萘粉。

3.不应附有炭疽菌。

乙、散山羊毛

1.淨毛量不低於70%。

2.不应附有炭疽菌、

(二)馬鬃、馬尾

1.長度

10.16厘米(4″);12.70厘米(5″);15.24厘米(6″); 17.78厘米(7″);20.32厘米(8″);22.86厘米(9″);

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年9月21日

檢 37 号	毛　類	第 2 頁

25.40厘米(10″);27.94厘米(11″);30.48厘米(12″); 33.02厘米(13″);35.56厘米(14″);38.10厘米(15″); 40.64厘米(16″);43.18厘米(17″);45.72厘米(18″); 48.26厘米(19″);50.80厘米(20″);53.34厘米(21″); 55.88厘米(22″);58.42厘米(23″);60.96厘米(24″); 63.50厘米(25″);66.04厘米(26″);68.58厘米(27″); 71.12厘米(28″);73.66厘米(29″);76.20厘米(30″); 76.20厘米(30″)以上及10.16厘米(4″)以下者。

2.加工前須用0.6%碳酸鈉溶液洗淨，再用清水漂洗，充分晾乾，不得帶有泥汚。

3.依天然顏色分为白、黑、青、雜四色，按長度分別捆紮，梳理通順，应整齊、堅实。依長度分別裝箱(一种長度不及一箱者，得以長短不同者拼裝)，亦可依分段長度(例如:4—8吋，9—12吋，13—15吋等)裝箱，裝箱時並充分撒佈萘粉。

4.不应附有炭疽菌。

(三)牛毛

1.淨毛量不低於65%。

2.不应附有炭疽菌。

(四)其他各种毛

1.須潔淨乾燥，不得夾雜汚物。

2.帶鬣犀牛尾毛之鬣部及帶尾狸毛之尾部，均不得附有剔除未尽之腐肉或汚物。

3.裝箱時須撒佈萘粉。

4.不应附有炭疽菌。

[註]經商品檢驗局監視消毒者，得免驗炭疽菌。

三、揀样办法

(一)數量

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1.品質檢驗揀样

（1）成把毛類：当場開箱檢驗；20 箱以下者開 2 箱，21—50箱開 3 箱，51—100 箱開 5 箱，100 箱以上，每增加 30 箱增開 1 箱，不足 30 箱者不增開。

（2）散裝毛類：每批在 2 噸以下者，揀兩筒；10 噸以內者，每增 1 噸，增揀 1 筒；10噸以外者，每增 2 噸增揀 1 筒；但在10噸以內，所增不及 1 噸，在 10 噸以外，所增不及 2 噸者，均不增揀。每筒重量以250克为限。

2.炭疽菌檢驗揀样：每批毛類，均按 30% 開 箱（或 包）揀样，每箱（或包）揀样 1—5 克。散裝毛類在榨包時揀取。

（二）用具

1.品質檢驗揀样

散裝毛類：密封式样品筒。

2.炭疽菌檢驗揀样：消毒之小白布袋。

（三）方法

1.品質檢驗揀样

散裝毛類於榨包時隨榨隨揀，揀取次數宜多，勿使塵沙漏失，將揀取样品放入筒內，嚴盖筒口，加以封識。

2.炭疽菌檢驗揀样：按規定數量揀取样品裝入已消毒之小白布袋內，用标籤寫明報驗号放入袋內紮好，每袋所盛样品重量約为 20 克。

3.品質及炭疽菌檢驗揀样開箱（或包）數量，可互相結合，以二者最高箱（或包）數为限，並应依照上述揀样方法分別揀取。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情況不同或參照合同規定，酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

（一）成把毛類：用肉眼檢驗顏色，是否清潔、整齊、梳理通順等；並抽取成把試样，用尺測量長度。

（二）散裝毛類淨毛量檢驗

1.取样：將揀來試样，由筒中取出，置於取样鉄盤內，混和均勻，由各部分別揀取 50 克試样二份。

2.洗毛：將称好試样二份，分別用手揀去顯著草、糞塊等夾雜物後洗滌四次；第一次用 0.8% 碳酸鈉溶液，第二次用 0.5% 碳酸鈉及 0.25% 肥皂溶液，第三次用清水漂洗一次，第四次用 0.4% 醋酸溶液浸洗20分鐘，取出再用清水漂洗二次，洗液之温度，应保持 45—55°C。

3.乾燥：洗後之毛，置於烘箱中，以 105—110°C 温度，烘至恒重；每次烘後称重前，須先置於乾燥箱內冷却。

4.淨毛量之計算：

$$\text{淨毛量}(\%)=\frac{\text{洗後烘乾試样重}(1+\text{公定回潮率})}{\text{試样重量}}\times 100$$

[註]散山羊毛、牛毛之公定回潮率各为 15%。

（三）炭疽菌檢驗

手帶消毒之橡皮手套抓取試样1—5克，用剪刀剪碎，放入盛有滅菌豆湯培养基之錐形瓶（瓶之容積为100毫升）內，置入水浴鍋中，在 75°C 保持 30 分鐘殺滅細菌，再放入 37.5°C 定温箱內施以 18—24 小時增菌培养，培养後將培养之豆湯，用鉑耳塗於平板瓊脂培养基上，再行18—24小時培养，观察發育集落如有疑似者，可行鏡檢及噬菌檢查，如仍不能確定为炭疽菌時，再將平板瓊脂培养基可疑之集落施行純分离培养於另外豆湯培养基內，再施 18—24小時培养判斷發育情形，於必要時，可行動物接种試驗判定。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 38 号
38	腸　衣	

一、本标準適用於輸出的以下各种腸衣

（一）鹽猪腸衣

（二）鹽羊腸衣（山羊腸衣、綿羊腸衣）

（三）乾牛腸衣

二、品質条件

（一）輸出腸衣应新鮮完整，採自經獸医檢驗合格的健康無病屠畜。鹽腸衣应採用精鹽醃製。

（二）長度

1.鹽猪腸衣：每根全長 12.34米（13.5 碼），每根不超过 3 節，每節不短於 0.91米（1 碼）。

2.羊腸衣：每根全長 31 米，以 3 根合成 1 把，共長 93 米，以 15 節合成，最多不超过 16 節，每節不短於 1 米。

3.乾牛腸衣：每小把50米，最多不超过 15 節，每節不短於 1 米。

（三）口徑或闊度

1.猪腸衣：依口徑共分七路。

路分	口徑
1 路	24—26毫米
2 路	26—28毫米
3 路	28—30毫米
4 路	30—32毫米
5 路	32—34毫米
6 路	34—36毫米
7 路（混路）	36毫米以上者

2.鹽羊腸衣：依口徑共分五路。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年 4 月29日		1955年 9 月21日

路分	口徑
1 路	22毫米以上者
2 路	20—22毫米
3 路	18—20毫米
4 路	16—18毫米
5 路	14—16毫米

3.乾牛腸衣：依口徑共分三路。

路分	闊度
1 路	48毫米以上者
2 路	44—48毫米
3 路	40—44毫米

（四）色澤

1.鹽腸衣

（1）猪腸衣：淡紅色、乳白色、白色、黃色及灰白色。

（2）羊腸衣：白色、青白色、黃白色、灰褐色及青褐色。

2.乾牛腸衣：淡黃色及棕黃色。

（五）实質

1.鹽腸衣：腸壁坚靭，刮製完全。猪腸衣口徑在 32 毫米以上，帶有顯著筋絡（麻皮）者，应不超过 20%。

2.乾牛腸衣：腸壁坚靭，厚薄均勻。

（六）气味

1.鹽猪、羊腸衣：無腐敗气味、哈臭味（似陈火腿味）及其他不应有之气味。

2.乾牛腸衣：不發霉及無不应有之气味。

（七）傷痕

各种腸衣無穿孔（針孔狀小孔不算缺點）及寄生虫嗜痕与較嚴重的腐蝕痕（俗称鹽吃）。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

三、揀样办法

(一)已裝桶腸衣不足 3 桶者,抽驗 1 桶;4—6桶抽驗 2 桶;7—10桶抽驗 3 桶;11—15 桶抽驗 4 桶;16—20 桶抽驗 5 桶;21—25桶抽驗 6 桶;26—30 桶抽驗 7 桶;30 桶以上者,每增10桶增驗 1 桶,不及10桶者不增驗。檢驗長度、口徑(或闊度)、实質及傷痕在抽取样桶內抽驗把數的 1—2%,檢驗色澤及气味至少抽驗把數的㆓。

(二)未裝桶腸衣的抽驗把數,按桶裝腸衣抽驗數量計算。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情况不同或參照合同規定,酌予变更抽驗數量。

四、檢驗方法

(一)長度:用米尺測量。

(二)口徑或闊度

1.鹽腸衣

測量之先,須用水灌入腸衣內,使腸衣膨脹,然後放入口徑測量器,量其大小。

2.乾牛腸衣:用米尺測量之。

(三)色澤:在天然光線充足处用肉眼鑑定。

(四)实質:用水灌注腸內,观察腸壁,应堅靱透明而均勻,無顯著筋絡。

(五)气味:用嗅覚鑑定。

(六)傷痕:与(二)、(四)兩項同時進行,腸衣經灌水膨脹後,蟲嚙或腐蝕痕(俗称鹽吃)即有漏水現象。

五、包裝条件

(一)數量

1.鹽猪腸衣:每桶裝 625把(1250 根)。

2.鹽羊腸衣:每桶裝 500把(1500 根)。

3.乾牛腸衣:每箱 20 大把。

(二)裝盛鹽腸衣所用木桶須堅固耐久,縫合处务須密合桶箍須緊而堅牢,桶之內壁塗刷大漆或臘並鋪以白布或臘紙(白色),裝桶時須充分撒佈精鹽,並須於裝桶後灌以適量的飽和濃度熟滷。

(三)乾牛腸衣用臘紙或牛皮紙包裝外覆以白布,榨包後放入木箱內,所用木箱,須堅固耐久,縫合处务須密合,箱內須襯白鉄皮並鋪臘紙或牛皮紙,以防潮濕,裝箱時須撒佈胡椒粉、花椒末或鋪垫茶葉,以防蟲蝕。

(四)鹽腸衣桶內外应附以白臘紙牌寫明桶內腸衣之數量,口徑及長度,桶外須塗油漆,以防鹽滷滲出漏气,損壞品質。

(五)桶盖桶底面上,須塗白漆或鮮明顏色油漆,标識号碼、數量、口徑宜用黑色,以資明顯識別。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 39 号
38	羽　毛	

一、本标準適用於輸出的以下各种羽毛

(一)鷄毛紮子；(二)鴨毛；(三)鵝毛；(四)鴨絨；(五)鵝絨；(六)帶皮羽毛(包括錦鷄皮羽毛，地鷄皮羽毛)；(七)各种翎管羽毛。

二、品質条件

(一)鷄毛紮子

1.种類：頸毛，背毛，泳子，尾毛。

2.長度

頸毛：(1)不穿条5.08—7.62厘米(2″—3″)。

(2)穿条7.62—15.24厘米(3″—6″)。

背毛(穿条，不穿条)7.62—17.78厘米(3″—7″)。

泳子(穿条)10.16—20.32厘米(4″—8″)。

尾毛(穿条，不穿条)10.16—30.48厘米(4″—12″)。

3.須按种類及顏色分別紮把，不得摻和雜毛，尾毛內硬毛应予剔除。

4.清潔乾燥揀理整齐，具有天然光澤。

5.損伤(如蟲蛀等)：頸毛、背毛、泳子，不超过3%，尾毛不超过6%。

6.必要時得指定施行燻蒸消毒。

(二)鴨毛

雜質%(最高)	蒲片%(最高)	鷄毛%(最高)	毛片絨子總和%	絨子%
11.0	5.0	1.0	85.0	上海15.0±0.5 廣州14.0±0.5

[註](1)雜質、蒲片及鷄毛之總和为15%，容許差为±0.5%。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年9月21日

檢 39 号	羽　毛	第 2 頁

(2)毛片絨子總和之容許差为±0.5%。

(3)各項百分數係以全部試样中实际含量計算。

(4)蒲片係指小硬梗、蒲片等而言。蒲片的全長在4.45厘米(1.75吋)以下者作毛片，4.45厘米(1.75吋)以上柔軟者，亦作毛片，但小硬梗不限長度。12.70厘米(5吋)以上大花毛及8.89厘米(3.5吋)以上之尾毛，均作蒲片。

(5)未成熟絨子(俗称陽傘柄)可作为絨子，絨形帶扁，亦作絨子。

(6)白鵝毛、灰鵝毛、雁毛、野鴨毛、白鴨毛、灰鴨毛以外之羽毛，均作为鷄毛，絨子則作为毛片。

(7)天津、四川地區所產之鴨毛亦按上海產品檢驗。

(三)鵝毛

1.白鵝毛

雜質%(最高)	蒲片%(最高)	鷄毛%(最高)	黑头%(最高)	毛片絨子總和%	絨子%
11.0	5.0	1.0	2.0	84.0	15.0±0.5

[註](1)雜質、蒲片、鷄毛及黑头之總和为16%，容許差为±0.5%。

(2)毛片絨子總和之容許差为±0.5%。

(3)各項百分數係以全部試样中实际含量計算。

(4)蒲片係指小硬梗、蒲片等而言。蒲片的全長在5.08厘米(2吋)以下者作毛片，5.08厘米(2吋)以上柔軟者，亦作毛片。6.35厘米(2.5吋)以下之翼前毛作毛片，6.35厘米(2.5吋)以上者为蒲片，但小硬梗不限長度。15.24厘米(6吋)以上大花毛及10.16厘米(4吋)以上之尾毛均作蒲片。

(5)未成熟絨子(俗称陽傘柄)可作为絨子，絨形帶扁，亦作絨子。

(6)白鵝毛、灰鵝毛、雁毛、野鴨毛、白鴨毛、灰鴨毛以外之羽毛，均作为鷄毛，絨子則作为毛片(有色絨子作为黑头)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（7）黑头（異色毛）係指白鵝毛中之灰鵝毛、灰鴨毛、野鴨毛、雁毛及其絨子而言，白鵝毛中之老黃头亦作黑头，淺黃头不作黑头。

2.灰鵝毛

雜質%（最高）	薄片%（最高）	鵝毛%（最高）	毛片絨子總和%	絨子%	鴨毛%（最高）
11.0	5.0	1.5	85.0	14.0±0.5	15.0

［註］（1）雜質、薄片及鵝毛之總和为15%，容許差为±0.5%。

（2）毛片、絨子總和之容許差为±0.5%。

（3）各項百分數係以全部試样中实际含量計算。

（4）薄片係指小硬梗、薄片等而言。薄片的全長在5.08厘米（2吋）以下者作毛片，5.08厘米（2吋）以上柔軟者，亦作毛片。6.35厘米（2.5吋）以下翼前毛作毛片，6.35厘米（2.5吋）以上者为薄片，但小硬梗不限長度。15.24厘米（6吋）以上大花毛及10.16厘米（4吋）以上之尾毛均作薄片。

（5）未成熟絨子（俗称陽伞柄）可作为絨子，絨形帶莖，亦作絨子。

（6）白鵝毛、灰鵝毛、雁毛、野鴨毛、白鴨毛、灰鴨毛以外之羽毛，均作为鵝毛，絨子則作为毛片。

3.白鵝撕毛

雜質：在全部試样中含塵土及其他夾雜物，不超过10%。

4.鵝翅毛紮子

（1）种類：刀翎，窩翎，大翅（尖子、夾子）。

（2）須按种類、長短、左右，揀理整齐，分別紮把。

（3）須充分乾燥，顏色潔白。

（4）損伤（如蟲蛀，焦头等）不超过10%。

（5）必要時得指定施行燻蒸消毒。

（四）鴨絨

雜質%（最高）	毛片%（最高）	絨子%
11	13	78

［註］（1）絨子：在全部試样中含量之容許差为±0.5%。即雜質及毛片之總和为22%，容許差为±0.5%。

（2）未成熟絨子（俗称陽伞柄）可作为絨子，絨形帶莖，亦作絨子。

（五）鵝絨：同鴨絨

（六）帶皮羽毛及翎羽

1.帶翅或帶皮（如錦鷄皮羽毛，地鷄皮羽毛等）之翎羽，須充分晒乾，不得有腐臭气味。

2.裝飾用之翎羽具有損伤（如蟲蛀等）者：

（1）全隻帶皮禽毛：①不完整者（如缺头、翼等）在全部商品中不超过6%。

②尾羽之損伤（如蟲蛀等）不超过10%。

（2）帶毛头皮：脫毛部分不超过全体面積的四分之一，在全部商品中不超过6%。

三、揀样办法

（一）數量

1.散裝羽毛

（1）在榨成出口包前揀样者，可依重量之比例揀取之；2噸以下者，揀样3筒，2噸以上，每增2噸增揀1筒，尾數超过1噸不滿2噸者，得增揀1筒，尾數不

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

滿1噸者，不增抽，每筒抽样重量应为500—700克。

（2）在榨成出口包後抽样者，可依包數比例抽取之；50包以下，抽抽4包；50包以上至100包以下抽抽8包；100包以上至500包以下；每100包抽抽5包；500包以上，每100包抽抽3包，每抽抽1包，裝1—2筒，每筒重量500—700克。

2.鷄毛絮子，鵝翅絮子及其他翎羽：当場抽驗，10箱以下者抽驗3箱，每增加5箱增驗1箱，不及5箱者不增驗，每批按其种類各抽驗5把。

（二）用具：密封式样品筒（容量可盛500—700克样品）。

（三）方法

依照報驗單所載各項，查对件貨或散貨之數量、标記、号數、輸出地，就所抽样數量進行抽样：

（1）箱裝：啓開箱盖，在各箱不同部位依規定數量抽取样品。

（2）散裝

①在榨成出口包前，按規定抽样數量在毛堆或臨時包內不同部位，進行抽样，以手伸入毛堆或包內深处，每次緊握一把，取出後立即置於样品筒內，注意勿使絨子飛散或雜質失落，样筒須塞滿，以免因样筒動搖影响雜質不勻。抽样後盖嚴样品筒，簽封标識。

②榨成出口包後之羽毛抽样時，必需依抽样比例拆包抽样，抽样方法，与上同。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情况不同或參照合同規定，酌予变更抽样方法及數量。

四、檢驗方法

（一）鷄毛絮子、鵝翅毛絮子及其他翎羽，於当場抽驗，用肉眼观察逐根檢驗，自箱內上、中、下不同部位抽驗。

（二）鴨毛、白鵝毛、灰鵝毛、白鵝撕毛、鴨絨、鵝絨依下列各項檢驗。

1.試样处理

（甲）鴨毛、白鵝毛、灰鵝毛、白鵝撕毛

每批羽毛应同時取四个試样；其中兩个試样作平行試驗，一个作準备，另一个存样，取样時將所抽全部样筒打開，再將四只試样容器依次排列，由第一个試样筒內，用手緊握抓取，每次取量宜少，順序置入四只試样容器內，第一次放入後，再取第二次，至第一筒試样取尽为止，再取第二筒，方法如前，依此類推，直至全部試样取完为止。然後再由兩只試样容器中各取試样一个，重量为400克（準確至0.1克），供平行試驗用。

（乙）鴨絨、鵝絨

方法同鴨毛、鵝毛，但每只試样重量为300克。

2.儀器——羽毛除塵机規格（見表）

3 操作程序

（1）雜質

①鴨毛鵝毛

（i）打毛前將羽毛除塵机揩拭乾淨，然後密閉。

（ii）將羽毛样品400克备好，開動羽毛除塵机，用手將羽毛徐徐放入，放毛時間为一分半鐘。

（iii）毛放入後將头道滾筒下部篩子拉開，放出

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

滿1噸者，不增揀，每筒揀样重量应为500—700克。

（2）在榨成出口包後揀样者，可依包數比例揀取之；50包以下，抽揀4包；50包以上至100包以下抽揀8包；100包以上至500包以下；每100包抽揀5包；500包以上，每100包抽揀3包，每抽揀1包，裝1—2筒，每筒重量500—700克。

2.鷄毛紮子，鵝翅紮子及其他翎羽：当場抽驗，10箱以下者抽驗3箱，每增加5箱增驗1箱，不及5箱者不增驗，每批按其种類各抽驗5把。

（二）用具：密封式样品筒（容量可盛500—700克样品）。

（三）方法

依照報驗單所載各項，查对件貨或散貨之數量、标記、号數、輸出地，就所揀样數量進行揀样：

（1）箱裝：將開箱盖，在各箱不同部位依規定數量揀取样品。

（2）散裝

①在榨成出口包前，按規定揀样數量在毛堆或臨時包內不同部位，進行揀样，以手伸入毛堆或包內深处，每次緊握一把，取出後立即置於样品筒內，注意勿使絨子飛散或雜質失落，样筒須塞滿，以免因样筒動搖影响雜質不勻。揀样後盖嚴样品筒，簽封标識。

②榨成出口包後之羽毛揀样時，必需依揀样比例拆包揀样，揀样方法，与上同。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存情况不同或參照合同規定，酌予变更揀样方法及數量。

四、檢驗方法

（一）鷄毛紮子、鵝翅毛紮子及其他翎羽，於当場抽驗，用肉眼观察逐根檢驗，自箱內上、中、下不同部位抽驗。

（二）鴨毛、白鵝毛、灰鵝毛、白鵝撕毛、鴨絨、鵝絨依下列各項檢驗。

1.試样处理

（甲）鴨毛、白鵝毛、灰鵝毛、白鵝撕毛

每批羽毛应同時取四个試样；其中兩个試样作平行試驗，一个作準备，另一个存样，取样時將所揀全部样筒打開，再將四只試样容器依次排列，由第一个試样筒內，用手緊握抓取，每次取量宜少，順序置入四只試样容器內，第一次放入後，再取第二次，至第一筒試样取尽为止，再取第二筒，方法如前，依此類推，直至全部試样取完为止。然後再由兩只試样容器中各取試样一个，重量为400克（準確至0.1克），供平行試驗用。

（乙）鴨絨、鵝絨

方法同鴨毛、鵝毛，但每只試样重量为300克。

2.儀器——羽毛除塵机規格（見表）

3 操作程序

（1）雜質

①鴨毛鵝毛

（i）打毛前將羽毛除塵机揩拭乾淨，然後密閉。

（ii）將羽毛样品400克备好，開動羽毛除塵机，用手將羽毛徐徐放入，放毛時間为一分半鐘。

（iii）毛放入後將头道滾筒下部篩子拉開，放出

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

皮骨种類				三角褐骨
吸灰軸	梭子	數	量	四只
		寬	度	一三·九七厘米(五·五吋)
		長	度	五·〇八厘米(二吋)
	軸	直	徑	二·五四厘米(一吋)
二道滾筒	篩分篩轉數(全耳時)			一四〇〇轉
	半月孔	与头道滾筒上緣距離		平齐
		口	寬	一·九·〇五厘米(七·五吋)
		口	高(中間高)	四·四四厘米(一·七五吋)
	四邊篩孔	孔之大小	六·四五平方厘米(吋²)	二三八孔
		形	狀	近圓 厘米(〇·三九吋)
	羽尖与滾筒鉄条內側距離			四形 一·條狀厚度为〇·三二厘米即〇·一二五吋)(滾筒內)
	羽子(打毛狀)	數	量	四只(八只)
		雙端方头	寬	六·三五厘米(二·五吋)
			長	四·四四厘米(一·七五吋)
	篩分篩轉數(全耳時)			三三〇轉
	容積	長	度	五五·八八厘米(二二吋)
		直徑(內)		四四·四五厘米(十七·五吋)
头道滾筒	四邊篩孔	六·四五平方厘米(吋²)		四孔
		孔之大小		用十七—十八号鋼絲織而成
		形狀		六角形〇
	羽尖与滾筒間距離			一·二七厘米(〇·五吋)
	數量			四只(八只)
	寬度			三·八一厘米(一·五吋)
	羽子(打毛狀)	篩分篩轉數(全耳時)		三三〇轉
	容積	長度		五〇·八厘米(二〇吋)
		直徑(內)		三五·五六厘米(一四吋)

脚毛，將脚毛用鋁製篩篩除雜質，篩上之雜質应揀去，篩下顯 著毛片亦应 揀出放入毛內。

(iv)毛放入後，打毛 七分鐘，即行停 車，然後將羽毛放出。二道滾筒鉄篩上附着之毛，仍有少量皮屑雜質，取下放入鋁製篩內，篩除雜質，將篩上之 毛仍放入羽 毛內，一併称重，所失重量，即为雜質之重量：

雜質含量百分率＝(所取 試样 重量－搖除雜質後試样重量)÷4

②鴨絨鵝絨：雜質檢驗操作程序同鴨毛鵝毛，但放毛時間为一分鐘：

雜質含量百分率＝(所取試 样重量－搖 除雜質後試样重量)÷3

(2)成分

①混样

(i)鴨毛鵝毛

i 薄片、鷄毛、黑头等

將搖除雜質後羽毛，全部 放入 馬口鉄盤內，用手反復混匀，將毛压緊分为平均四份，取其对角 兩份，再充分 混匀後，又重新分为四份，由兩 个对角中称取 搖除雜質後羽毛重量之$\frac{1}{10}$。

ii 絨子、毛片：將揀除薄片、鷄 毛等 後之样品，充分 混匀，用 四分 法縮分 兩次取样 $\frac{1}{4}$。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（ii）鴨絨鵝絨：混样方法同鴨毛鵝毛，最後称取搖除雜質後試样重量$\frac{1}{30}$。

②分析

（i）鴨毛鵝毛

i 薄片、鷄毛、黑头等之分析：称取搖除雜質後試样$\frac{1}{10}$，置於馬口鉄盤中，將鷄毛、薄片、黑头等同時揀出，称重。分別計算求出百分率：

薄片含量百分率＝（薄片重量×10）÷4

[註]鷄毛、黑头等含量百分率之計算方法与薄片同。

ii 已揀淨薄片、鷄毛等之羽毛，再經混合，取样$\frac{1}{4}$，置於竹篩內，先用手輕敲數下，使毛絨疏鬆然後將毛片和絨子分開，称絨子重量。样品重量減去絨子重量，即为毛片重量。分別計算求出百分率：

絨子含量百分率＝絨子重量×10

[註]毛片含量百分率計算方法与絨子同。

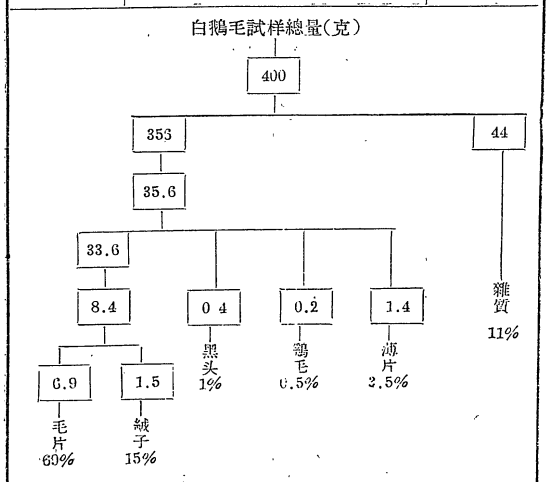
（ii）鴨絨鵝絨：称取搖除雜質後試样$\frac{1}{30}$，置於竹篩內，將試样內毛片逐根揀出称重，試样重量減去毛片重量，即为絨子重量，分別計算求出百分率：

絨子含量百分率＝絨子重量×10

[註]毛片含量百分率計算方法与絨子同。

③羽毛成分分析圖解：

例一：

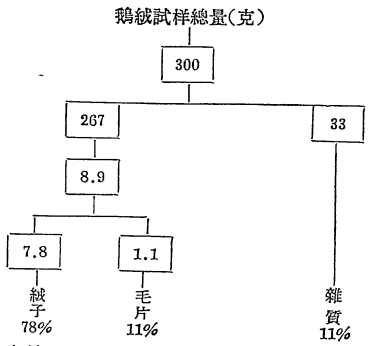


Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 11 頁	羽　　毛	檢 39 号

例二：



五、包裝条件

(一)散裝羽毛

1.机器榨包，裹以細蔴布，外箍鉄皮，体積約 0.3398—0.3682立方米(12—13立方呎)，毛重約200公斤。

2.木机包，以蔴布或草蓆包裹，並用蔴繩或鉛絲捆紮，体積約0.3398立方米(12立方呎)，毛重約80公斤。

(二)紮子及裝飾用翎羽裝以木箱，內襯防水紙，紮子以細蔴袋包裝(体積与重量暫不規定)。

(三)裝箱或榨包時須充分撒佈萘粉。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第八册

飼料、糧穀、豆類、油籽

中華人民共和國对外貿易部

1956

輸出入商品檢驗暫行標準 第八册

財政經济出版社

統一書号：4005.208

定 价：0.50 元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第八册

飼料　粮穀
豆類　油籽

中華人民共和國对外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第八册
飼料 穀谷 豆类 油籽
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業營業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷 新華書店总經售
*
850×1168 毫 1/32 · 3 1/8 印張 · 71,000字
1955年11月第1版
1956年10月上海第2次印刷
印數：1,201—2,200 定价：(10)0.50元
統一書号：4005 208 55.11.京型

說 明

1. 輸出入商品檢驗暫行標準係1950年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係1955年第二次修訂本，較1953年第一次修訂版，計撤銷標準十六种，歸併一种，新增訂標準二十五种，共有標準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂標準的分類，係根據对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 標準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本標準爲全國商品檢驗局執行抽樣、檢驗及掌握商品品質的根據，並作爲各進出口公司对外簽訂合同的主要依據。
5. 本次修訂標準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行標準總目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生錦，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五倍子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，蔴類，下腳蔴，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蠶絲，絹絲，柞蠶絲，柞蠶挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	菸葉，茶葉	菸葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，薄荷，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蠶絲及人造絲織品，柞蠶絲織品，亞蔴織品，毛毯，襯衫，枱布及盥巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

飼　料……(7)

(一)籽餅……(7)

1.花生餅　2.豆　餅　3.棉籽餅
4.菜籽餅　5.芝蔴餅　6.亞蔴籽餅

(二)小麥麩皮……(17)

(三)飼料豆……(25)

1.飼料蚕豆　2.飼料豌豆　3.混合飼料豆

粮　穀……(32)

(一) 大米（白粳米；白籼米）
(二) 小麥
(三) 大麥
(四) 高粱
(五) 玉米（苞米）
(六) 蕎麥

豆　類……(49)

(一) 大豆（黃大豆；青大豆；黑大豆；其他大豆）
(二) 綠豆
(三) 赤豆（即紅豆）
(四) 小豆（包括各色小豆）
(五) 豇豆
(六) 菜豆
(七) 蚕豆
(八) 豌豆
(九) 花生果（大路貨；手揀不分級；手揀分級）
(十) 花生仁（大路貨；手揀不分級；手揀分級；小粒花生仁）

油　籽……(78)

(一) 芝蔴（白芝蔴；黃褐芝蔴；混合芝蔴）
(二) 亞蔴籽
(三) 蔴蔴籽
(四) 大蔴籽
(五) 油菜籽
(六) 苧　籽
(七) 苏　籽
(八) 棉　籽（小粒棉籽；大粒棉籽）
(九) 葵花籽

小麥粉……(93)

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 40 号
40	籽　餅	

一、 本标准适用于輸出供飼料或肥料用的以下各种籽餅(包括碎餅)

(一)花生餅；(二)豆餅；(三)棉籽餅；(四)菜籽餅；(五)芝蔴餅；(六)亞蔴籽餅。

二、品質条件

項　目		花生餅	豆餅	棉籽餅	菜籽餅	芝蔴餅	亞蔴籽餅
表面狀态		无發霉情况					
水分%	自动螺旋机制	10.0	14.0	10.0	10.0	10.0	10.0
(最高)	水压机或人力螺旋机制	12.0	18.0	12.0	12.0	12.0	12.0
鹽酸不溶灰分%(最高)		2.00	2.00	2.50	5.00	5.00	2.50
油及蛋白質含量%(最低)		50.0	49.0	45.0	42.0	48.0	40.0

[註]　上項数字，除水分外，均依干态計算。

三、揀样办法

(一)数量

100 件及以內，　抽揀 15 件；
101—200 件，　抽揀 20 件；
201—1000 件，　每增 100 件及以內加揀 4 件；
1001—10000 件，　每增 100 件及以內加揀 1 件；

(次)

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年7月1日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

飼　料……（7）
（一）籽餅 ……（7）
1.花生餅　2.豆　餅　3.棉籽餅
4.菜籽餅　5.芝蔴餅　6.亞蔴籽餅
（二）小麥麩皮 ……（17）
（三）飼料豆 ……（25）
1.飼料蚕豆　2.飼料豌豆　3.混合飼料豆
糧　穀……（32）
（一）大米（白粳米；白籼米）
（二）小麥
（三）大麥
（四）高粱
（五）玉米（苞米）
（六）蕎麥
豆　類……（49）
（一）大豆（黃大豆；青大豆；黑大豆；其他大豆）
（二）綠豆
（三）赤豆（即紅豆）
（四）小豆（包括各色小豆）
（五）豇豆
（六）蛮豆
（七）蚕豆
（八）豌豆
（九）花生果（大路貨；手揀不分級；手揀分級）
（十）花生仁（大路貨；手揀不分級；手揀分級；小粒花生仁）
油　籽……（78）
（一）芝蔴（白芝蔴；黃褐芝蔴；混合芝蔴）
（二）亞蔴籽
（三）蓖蔴籽
（四）大蔴籽
（五）油菜籽
（六）芥　籽
（七）蘇　籽
（八）棉　籽（小粒棉籽；大粒棉籽）
（九）葵花籽
小麥粉……（93）

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 40 号
40	籽　餅	

一、本标准适用于輸出供飼料或肥料用的以下各种籽餅（包括碎餅）

（一）花生餅；（二）豆餅；（三）棉籽餅；（四）菜籽餅；（五）芝蔴餅；（六）亞蔴籽餅。

二、品質条件

項　目		花生餅	豆餅	棉籽餅	菜籽餅	芝蔴餅	亞蔴籽餅
表面狀态		无發霉情况					
水分%（最高）	自动螺旋机制	10.0	14.0	10.0	10.0	10.0	10.0
	水压机或人力螺旋机制	12.0	18.0	12.0	12.0	12.0	12.0
鹽酸不溶灰分%（最高）		2.00	2.00	2.50	5.00	5.00	2.50
油及蛋白質含量%（最低）		50.0	49.0	45.0	42.0	48.0	40.0

［註］ 上項数字，除水分外，均依干态計算。

三、揀样办法

（一）数量

100 件及以內，　抽揀 15 件；
101—200 件，　抽揀 20 件；
201—1000 件，　每增 100 件及以內加揀 4 件；
1001—10000 件，　每增 100 件及以內加揀 1 件；

（天）

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年7月1日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

10001—50000 件，每增 1000 件及以內加揀 3 件；
50001—100000 件，每增 1000 件及以內加揀 2 件；
100000 件以上，　每增 1000 件及以內加揀 1 件。

(二)用具

1. 电鑽或手搖鑽：附鑽木用鑽头，直徑約 1.2 厘米。
2. 油布：一米見方。
3. 样品筒：可盛样品 800 克。
4. 鉄杵。
5. 薄鉄板：40 厘米見方。

(三)方法

1. 大塊籽餅　用电鑽或手搖鑽揀样，其揀取部位如下：

(1) 方形餅；每 15 件为一組，按圖一所示部位揀样：

取出 4 件，每件从任一 A 处揀样；
取出 2 件，每件从任一 B 处揀样；
取出 3 件，每件从任一 C 处揀样；
取出 6 件，每件从任一 D 处揀样；

A	D	D	D	A
B	C	C	C	B
A	D	D	D	A

(圖一)

(2) 圓形餅：每 14 件为一組，將圖三样板置餅上，按圖二所示部位由样板的洞眼(孔徑 30 毫米)揀样：

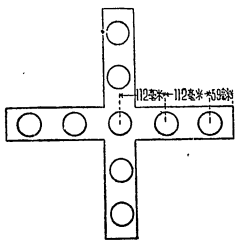
取出 1 件从 C 处揀样；
取出 4 件，每件从任一 B 处揀样；
取出 9 件，每件从任一 A 处揀样。

將所鑽取的样品，置油布上，迅速混和均匀，用四分法提取 1.6 公斤分裝二筒，擋回檢驗。

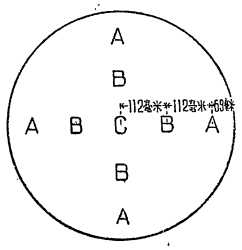
2. 袋裝籽餅

就所抽揀包件，拆开袋口，由每袋不同部位取出大小塊样品共約 250 克，置薄鉄板上迅速击碎，混匀，用四分法取出 1.6 公斤分裝二筒，擋回檢驗。

(次)



(圖三)



(圖二)

[註] 1. 如須增施金屬夾雜物檢驗，揀樣時应使用鋒鋼鑽头，並不得用鉄製器具处理及裝盛樣品；摩碎縮分後，多揀回樣品一公斤。

2. 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲存情况不同或參照合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

將揀回樣品分次在鉄研缽內磐碎爲最大粒徑約 3 厘米的碎塊，如爲鑽取的碎樣則可不經过磐碎手續，先用鋁質混樣板(長 30 厘米、寬 15 厘米)混匀，繼用四分法縮分出約爲總量二分之一的樣品，置鉄研缽內磐碎爲最大粒徑約 4 毫米的小粒，再用四分法分取樣品 100 克，置磨碎机內磨碎至全部能通过篩孔 1 毫米的銅篩，將磨碎樣品在混樣紙上混和均匀，貯入緻密的磨砂塞廣口玻璃瓶內，以備檢驗用。

(一)表面狀態

在揀樣時，就全部散裝籽餅或由開揀包件中取得的籽

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

餅，用肉眼观察有無發霉情况，詳細記錄。

(二)水分

1.儀器：帶蓋鋁皿或玻皿(直徑約 6 厘米，高約 2 厘米)。

2.操作程序

称取試樣約 5 克(準確至 0.001 克)於預先烘乾称重的帶蓋鋁皿或玻皿內，置入烘箱，在 130°C 温度下烘 40 分鐘(自動螺旋机製餅僅須烘 25 分鐘)。然後用坩堝鉗將皿自烘箱中取出，立即將蓋蓋好，置乾燥器中放冷後称重。按下式計算水分百分率：

$$\text{水分}\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——烘前皿及試樣克數；

G_2——烘乾後皿及試樣克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

(三)鹽酸不溶灰分

1.試劑

(1)鹽酸(1:9)。

(2)硝酸銀溶液(2%)。

2.操作程序

在磁坩堝內称取試樣約 5 克(準確至 0.001 克)，置石棉網上以微火小心加熱，俟蒸氣及烟氣揮散淨尽後，移置粘土三角上，加强火力，並爲便於空氣对流，宜使磁坩堝稍稍傾斜，灼燒至無黑色碳粒爲止，如有碳粒殘留時，可置入 750—800°C 蒙焊爐內灰化完全。然後將坩堝及內容物放冷，移入 100 毫升燒杯內，加鹽酸(1:9)25毫升，置石

棉網上加熱煮沸後，靜置 5 分鐘，取出坩堝，並在燒杯上以蒸餾水將坩堝內外部冲洗至淨。將燒杯內溶液用直徑 7 厘米的定量濾紙过濾。以蒸餾水洗淨燒杯並將未溶解的灰分全部移至濾紙上，再用熱蒸餾水冲洗濾紙及殘渣，至洗液遇硝酸銀溶液不呈混濁爲止。將濾紙边緣向內捲曲，移入經灼燒後称知重量的坩堝內，在烘箱中烘乾，置入蒙焊爐燒至完全灰化爲止，移置乾燥器中冷却後称重(準確至 0.0002 克)。按下式計算鹽酸不溶灰分百分率：

$$\text{鹽酸不溶灰分}\% = \frac{(G_1 - G_2) \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中：G_1——坩堝及鹽酸不溶灰分克數；

G_2——坩堝克數；

W——試樣克數；

M——試樣水分百分率。

平行試驗結果容許差爲 0.1%。

(四)油量(乙醚浸出物)

1.儀器

(1)苏氏脂肪浸抽器：由冷凝器、浸抽管及浸抽瓶組成，具有嚴密的磨砂接头。冷凝器上部爲蛇形管下部爲球形管，全長 28 厘米；浸抽管全長 20 厘米，虹吸彎管頂端距浸抽管底水平爲 7 厘米；浸抽瓶高 8 厘米，容量 100 毫升。

(2)安全加温灯：由 75 瓦螺旋头灯泡、圓筒狀石棉網保温套及銅絲網套蓋三部分組成。

(3)密封玻璃管：8 字形密封玻璃管。凸出部分外徑 1.5—2 厘米，全高約 5 厘米。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.試劑 無水乙醚：將乙醚經無水氯化鈣乾燥後蒸餾，接取34.5—36°C 之餾出部分应用。

3.操作程序

称取試樣約 5 克（準確至 0.001 克），將密封玻璃管置入濾紙筒中央（如無濾紙筒，可取直徑22—24厘米的堅靱濾紙，藉一直徑略小於浸抽管之大試管或木圓柱之 助將紙面摺起使成濾紙筒狀代用），然後將試樣裝入筒內玻璃管四週，將濾紙筒放在燒杯中在 130°C 烘箱內烘 20—25分鐘後，取出，在筒口塞以脫脂棉，置苏氏浸抽管中，下接已知重量之浸抽瓶，注入無水乙醚，置安全加溫灯上浸抽 4 小時後[註]，以毛玻璃接取浸抽管流下之乙醚 1 滴，如乙醚蒸發後毛玻璃上不留油漬，則立即停止浸抽，否則繼續浸抽至不留油漬爲止；取出濾紙筒將浸抽瓶中 之乙 醚蒸發收回，於 105°C 電烘箱內將浸出物烘乾 1 小時，置乾燥器中冷却後称其重量（準確至 0.0002 克），以後每烘30分鐘放冷称重一次，至恒重爲止。按下式計算油量百分率：

$$油量\% = \frac{(G_1 - G_2) \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中：G_1——油及浸抽瓶克數；

G_2——浸抽瓶克數；

W——試樣克數；

M——試樣水分百分率。

平行試驗結果容許差爲 0.2%。

[註] 浸抽時調節溫度，使溶劑由冷凝器滴入濾紙筒之速度，保持每分鐘約 150 滴。

（五）蛋白質

1.仪器

（1）500 毫升凱氏定氮瓶。

（2）安全連接球。

（3）一球管。

2.試剂

（1）濃硫酸（比重 1.84）：不含硝酸或亞硝酸等含氮物。

（2）无水硫酸鉀或硫酸鈉：不含銨鹽者。

（3）氫氧化鈉标准溶液（N/10）：溶解 4 克氫氧化鈉于 1 升甫經沸騰而冷却的蒸餾水中，用下法标定其准确濃度：称取 0.8—0.9 克（准 确 至 0.0002 克）預在 125°C 烘干的純隣苯二甲酸氫鉀于 250 毫升錐形瓶中，加 50 毫升甫經沸騰而冷却的蒸餾水溶解，加入 2—3 滴酚酞指示剂，用氫氧化鈉标准溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算氫氧化鈉标准溶液的准确規定濃度（N）：

$$N = \frac{W}{V \times 0.2042}$$

式中：W——所取隣苯二甲酸氫鉀克数；

V——滴定所耗氫氧化鈉标准溶 液 的 毫 升数；

0.4042——隣苯二甲酸氫鉀的毫（克）当量。

（4）鹽酸标准溶液：（N/10）將鹽酸（比重 1.19）8 毫升加蒸餾水稀釋至約 1 升，混和均匀保存备用。其准确規定濃度用上述氫氧化鈉标准溶液及酚酞指示剂标定。

（5）酚酞指示剂（1%乙醇溶液）。

（6）甲基紅指示剂（0.5%乙醇溶液）。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（7）氫氧化鈉溶液（50%）：称工業用氫氧化鈉 500 克溶於蒸餾水，稀釋至 1 升，煮沸以逐去氨。

3.操作程序

在亮光紙上称取試樣 0.8—0.9 克（準確至 0.0002 克）置入凱氏定氮瓶內，瓶宜乾燥，以免試樣粘附瓶壁，加無水硫酸鈉（或無水硫酸鉀）10 克及硫酸銅結晶約 0.5 克，繼加 20—25 毫升濃硫酸，先在酸之沸點以下加熱，逐漸昇高溫度至泡沫消失，繼續煮解直至溶液變爲淡色而透明，再煮解半小時，放冷，加蒸餾水 200 毫升冲淡混勻後，加鋅粒或浮石數粒，次加氫氧化鈉溶液（50%）50 毫升，使溶液呈强碱性（氫氧化鈉溶液須沿瓶壁徐徐加入，勿使立刻与酸溶液混和），迅即用安全連接球連接定氮瓶与冷凝器，冷凝器之出口，已事先接以一球管直伸至受器中之鹽酸標準溶液的液面以下，受器內預盛有鹽酸標準溶液（N/10）50毫升及甲基紅指示劑 2—3 滴，將定氮瓶內容物搖勻後蒸餾，至定氮瓶中之液体減少約 150 毫升時，拉開一球管連接处的橡皮接头，以紅色石蕊紙試其蒸氣是否呈碱性，石蕊紙如不變色，即停火，用蒸餾水洗淨冷凝器，收集洗液於受器內，然後以氫氧化鈉標準溶液（N/10）滴定受器中剩餘的酸，記下所用氫氧化鈉標準溶液量。按下式計算蛋白質百分率：

$$\text{蛋白質}\% = \frac{(N_1 \times V_1 - N_2 \times V_2) \times 0.014 \times 6.25 \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中：N_1——鹽酸標準溶液的規定濃度；

N_2——氫氧化鈉標準溶液的規定濃度；

V_1——所取鹽酸標準溶液毫升數；

V_2——所耗氫氧化鈉標準溶液毫升數；

0.014——氮的毫（克）当量；

6.25——將氮換算爲蛋白質的係數；

W——試樣克數；

M——試樣水分百分率。

平行試驗結果容許差爲 0.6%。

［註］ 1.所用試剂非完全純粹時，应同時作空白試驗以校正結果。

2.蒸餾停火時，須先將連接球与冷凝器分離，以免餾液抽回。

如報驗人要求增驗金屬夾雜物時，按下列方法檢驗：

（六）金屬夾雜物

1.儀器

（1）馬蹄形磁鉄：吸鉄力 12 公斤。

（2）玻璃板：80 厘米見方。

（3）粉碎器：非磁性金屬製成者。

（4）銅篩：篩孔 0.5 厘米。

2.操作程序

準確称取試樣 1000 克，以粉碎器粉碎至全部能通过 0.5厘米篩孔之篩，然後平鋪於玻璃板上，厚度爲 1 厘米。以 12 公斤吸力之磁鉄（兩端預先束有白紙）於碎餅上往復吸取，然後將試樣混和再如上法反覆吸取，直至不再有金屬物吸出爲止。

將吸出之金屬物質置於已知重量的坩堝中称重（準確至 0.0002 克）。若吸出的金屬物質上附有籽餅屑較多時，可置於 300°C 蒙焊爐內灼燒後放冷再行称重。按下式計算金屬夾雜物的含量：

$$\text{金屬夾雜物含量，毫克/公斤} = \frac{G \times 1000 \times 100}{100 - M}$$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

式中：G——金屬夾雜物克數；

M——試樣水分百分率。

平行試驗結果容許差爲 0.5 毫克/公斤。

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 41 号
40.	小　麥　麩　皮	

一、本标准适用于輸出的小麥麩皮

二、品質条件

（一）色澤气味：色澤正常，无異味惡臭。

（二）水分：不超过 13.0%。

（三）灰分（干态）：不超过 7.00%。

（四）含油量（乙醚浸出物，干态）：不低于 4.00%。

（五）蛋白質（N × 5.7 干态）：不低于)13.00%。

三、揀样办法

（一）数量

1. 抽揀件数

100 件及以下：抽揀 5 件；

101—500 件：以 100 件抽揀 5 件为基数，其余增揀 4%；

501—1000 件：以 500 件抽揀 21 件为基数，其余增揀 3%；

1001—2500 件：以 1000 件抽揀 36 件为基数，其余增揀 2%；

計算应揀件数时不滿一件者作一件計算。

报驗数量超过 2500 件时应分批揀样（分批数量以不少于 500 件不多于 2500 件为原則）及檢驗。

2. 取样重量

在 250 件及以下者一律取样品总重約 3 公斤，就抽揀的各包中平均揀取。

（二）用具

1. 銅質或鋁質管狀探子。

(K)

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1955年7月1日		

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.盛样膠布袋。

3.混样布。

4.混样板。

5.取样鏟。

6.样品筒或样品瓶：样品筒系白鉄制有盖可密封，样品瓶系玻璃瓶，磨砂口及磨砂盖。

(三)方法

1.先就报驗單所載件数、重量、标記、堆存倉号等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后，進行揀样。

2.在堆垛的各个部位抽揀包件达应揀数量，逐包拆开袋口縫綫(以能插入揀样器为度)，以揀样器(使开口处向上)插入适当部位揀取样品，傾入盛样袋內。如此就每件不同部位揀取达应揀数量。

3.揀取完畢，將全部样品倒在混样布上，用混样板充分混和后，用取样鏟分裝入瓶(筒)，同时將样品标明單粘貼瓶(筒)面，会同报驗人簽封后，攜回檢驗。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或参照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)色澤气味：感官鑑定。

(二)水分

1.仪器及用具

(1)电热烘箱：具有調節溫度的裝置，能自动控制溫度±2°C范圍以內，附有0°—200°C溫度計，水銀球位于箱內試样擱板以上1.5—2厘米处，以应用中層擱板为原則。

(天)

(2)工業天平：感量1/100克。

(3)鋁質有蓋蒸發皿：直徑約8厘米，高約3厘米。

2.操作程序

(1)130°C烘40分鐘法：用已知乾燥重量的鋁質有蓋蒸發皿在1/100天平上準確称取試樣約10克，置預熱至130°C±2°C的電熱烘箱內烘烤40分鐘(以試樣放入後溫度回昇至130°C時起算)，取出在乾燥器內冷却後称重。由試樣的烘失重量按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{(蒸發皿重量+試樣烘前重量)-(蒸發皿重量+試樣烘後重量)}{(蒸發皿重量+試樣烘前重量)-蒸發皿重量} \times 100 = \frac{試樣烘失重量}{試樣重量} \times 100$$

(2)105°C恒重法(評議法)

準確称取試樣約10克，置預熱至105°C±2°C電熱烘箱內烘烤90分鐘(以試樣放入後溫度回昇至105°C時起算)，取出置乾燥器內冷却後称記其重量，再置烘箱內烘烤30分鐘，再取出冷却称重，如是繼續至恒重(即連續二次称重相等時爲止，如末次的称重大於前一次時，即用前一次的重量)。計算水分百分率的計算式与(1)同。

(三)灰分

1.儀器及用具

(1)蒙烰爐。

(2)分析天平：感量1/10000克。

(3)坩堝。

2.操作程序

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

用已知重量的坩堝(坩堝須先經灼燒冷却称重備用)精確称取試樣2—3克，放入蒙焊爐內，先以低溫灼燒約15分鐘，試樣炭化而出烟時即將灼燒室門啓開少許，俟烟去尽後再關閉灼燒室門，使溫度徐徐上升至650°C—700°C保持2小時(電爐規格不同，溫度与時間須經試驗作適度的決定)，使試樣充分灰化呈白色或灰白色爲止，關閉電源，俟溫度降至400°C以下時，用坩堝鉗取出坩堝，置於乾燥器內冷却後称重。按下式計算灰分的濕態百分率：

$$\text{灰分(濕態)}\% = \frac{(\text{坩堝重量}+\text{試樣灼燒後重量})-\text{坩堝重量}}{(\text{坩堝重量}+\text{試樣灼燒前重量})-\text{坩堝重量}} \times 100 = \frac{\text{灰分重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

再根據水分檢驗結果，按下式換算爲灰分的乾態百分率：

$$\text{灰分(乾態)}\% = \frac{\text{灰分(濕態)百分率}}{100-\text{水分百分率}} \times 100$$

(四)含油量

1.儀器及用具

(1)苏氏脂肪浸抽器：浸抽瓶規格60毫升。虹吸管內直徑約0.3厘米，高6.5—7厘米。浸油管內徑3—3.5厘米。上部蛇形下部球形冷凝管長約18厘米。

(2)分析天秤：感量1/10000克。

(3)安全加溫灯(或水浴)：由75瓦螺絲灯泡，石棉紙板保溫套及銅絲布罩蓋等三個部分組成。

2.試劑：純乙醚，沸點35°C，雜質不超过0.01%。

3.操作程序

精確秤取試樣2—3克，置電熱烘箱內以98°C—100°C乾燥1小時，取出冷却(不称重量)，移入濾紙筒(包)內，筒(包)內試樣面層密覆脫脂棉花，然後將濾紙筒(包)放入苏氏脂肪浸抽器的浸抽管內，下接已知重量的浸抽瓶，瓶內注入純乙醚約等於浸抽瓶体積的$\frac{2}{3}$，在安全加溫灯(或水浴)上加熱，使溶劑蒸發上昇，經冷凝管冷凝回流於浸抽管，此時試樣即逐漸在冷凝乙醚中浸溶，冷凝乙醚積至虹吸管水平時，即帶同浸出的脂肪迴流入浸抽瓶。如是循環8小時(迴流速度保持每小時約6次)，取出濾紙筒(包)，收回溶劑，將浸抽瓶移置於105°C±2°C電熱烘箱內烘烤一小時，取出置乾燥器內冷却後称記其重量，再烘30分鐘，取出冷却称重，如此繼續至恒重(即連續二次称重相等時爲止，如末次的称重大於前一次時，即用前一次的重量)。由浸抽瓶所增加的重量，即浸出脂肪重量，按下式計算含油量的濕態百分率：

$$\text{含油量(濕態)}\% = \frac{(\text{浸抽瓶重量}+\text{油分重量})-\text{浸抽瓶重量}}{\text{試樣重量}} \times 100 = \frac{\text{油分重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

再根據水分檢驗結果按下式換算爲含油量的乾態百分率：

$$\text{含油量(乾態)}\% = \frac{\text{含油量(濕態)百分率}}{100-\text{水分百分率}} \times 100$$

(五)蛋白質

1.儀器及用具

(1)500毫升凱氏定氮瓶。

(2)安全連接球。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（3）一球管。

2.試劑

（1）硫酸（比重 1.84）：不含硝酸或亞硝酸等含氮物。

（2）無水硫酸鉀或硫酸鉀：不含銨鹽。

（3）氫氧化鈉標準溶液（N/10）：取純粹氫氧化鈉 4—4.5 克，溶於 1 升甫經沸騰而冷却的蒸餾水中，用下法標定其濃度：精密称取乾燥純粹（隣）苯二甲酸氫鉀0.7—1.0 克，置入 300 毫升錐形瓶中，加入甫經沸騰而冷却的蒸餾水 50 毫升溶解之，加入酚酞指示劑三滴，隨即用氫氧化鈉標準溶液滴定至溶液呈淡粉色爲止。按下式計算其規定濃度：

$$\text{氫氧化鈉規定濃度} = \frac{W_1}{V_1 \times 0.2042}$$

式中：W_1——（隣）苯二甲酸氫鉀（克）

V_1——滴定時所耗氫氧化鈉標準溶液的毫升數

（4）鹽酸（N/10）：將鹽酸（比重 1.19）8 毫升加蒸餾水稀釋至約 1 升，混合均勻，保存備用。其規定濃度用上述氫氧化鈉標準溶液及酚酞指示劑標定。

（5）酚酞指示劑（1%）。

（6）甲基紅与次甲藍混合指示劑：取 0.1 克甲基紅和以 0.01 克次甲基藍，溶解於 100 毫升的 48% 乙醇內，振盪溶液數次，过 12—15 小時後过濾。

（7）氫氧化鈉溶液（50%）：称工業用氫氧化鈉 500 克溶於蒸餾水，稀釋至 1 升，煮沸去氨。

3.操作程序

用光滑紙称取試樣約3克（精確至0.0002克），置入凱氏

定氮瓶內，瓶宜干燥，以免試样粘附瓶壁。加无水硫酸鈉（或无水硫酸鉀）約 10 克及硫酸銅結晶約 0.5 克，繼加20—25毫升硫酸（比重1.84），先在酸的沸点以下加热，逐漸增高温度至泡沫消失，繼續煮解，直至溶液変为淡色而透明，再煮解半小时放冷，加水 200 毫升冲淡混勻，加鋅粒或浮石数粒，次加氫氧化鈉溶液（50%）50毫升，使溶液呈强碱性（氫氧化鈉溶液須沿壁徐徐加入，勿使立刻与酸溶液混合），迅即用安全連接球連接定氮瓶与冷凝器，冷凝器的出口已事先接以一球管直伸至受器中的鹽酸标准液的液面以下［受器內預盛有鹽酸标准溶液（N/10）50 毫升及甲基紅与次甲基藍混合指示剂 2—3 滴］。將定氮瓶內容物搖勻后蒸餾，至定氮瓶中的液体減少至約 150 毫升时，拉开一球管連接处的橡皮接头，以石蕊試紙試其是否呈碱性，試紙如不変色即停火（先將連接器分离以免餾液吸回）用蒸餾水洗滌冷凝器，收集洗液于受器內，然后以氫氧化鈉标准溶液（N/10）滴定受器中剩余的酸直至呈現淺綠色为止［指示剂由紫紅色（在酸性液內）変为淺綠色（在碱性液內），在中性液內指示剂几近无色］。記下所用的碱量。按下式計算氮素及蛋白質的干态百分率：

$$\text{氮素（干态）}\% = \frac{(N_1 \times V_1 - N_2 \times V_2) \times 0.014 \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

$$\text{蛋白質（干态）}\% = \text{氮素（干态）}\% \times 5.7$$

式中：N_1——鹽酸标准溶液的規定濃度；

N_2——氫氧化鈉标准溶液的規定濃度；

V_1——所耗鹽酸标准溶液毫升数；

V_2——所耗氫氧化鈉标准溶液毫升数；

0.014——氮的毫（克）当量；

（未）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

5.7——將氮換算为蛋白質的系数；

W——試样克数；

M——試样水分百分率。

如应用不完全純粹的試剂，必須每次作空白試驗以校正其結果。

[註]

(一)每批水分及灰分檢驗，应同时作平行試驗，其二份結果相互間的容許差：水分为0.5%；灰分为0.1%。超过容許差时应作第三份試驗或重作試驗。在容許差以內者，以二份試驗結果的平均数作为評定的檢驗結果。作第三份試驗者，在三份結果中选取其中二个在容許差以內而較接近者平均之。其他項目均可不作平行試驗，以一次檢驗的結果为准。

(二)各項目檢驗結果所取位数的規定：

項 目	檢驗結果所取位数
水分	0.1%
灰分	0.01%
含油量	0.01%
蛋白質	0.01%

檢驗結果所取位数的下一位数字用四捨五入法計算。

(次)

一、本標準適用於輸出的以下各种飼料豆

(一)飼料蚕豆。

(二)飼料豌豆。

(三)混合飼料豆。

二、品質條件

(一)基礎條件.可以此爲貿易價格增減的依據。

品 名	氣 味	水 分 %	雜 質 %
飼料蚕豆	正 常	15.0	2.0
飼料豌豆	正 常	13.0	2.0
混合飼料豆	正 常	14.0	2.0

(二)最低條件

品 名	氣 味	水 分 % (最高)	雜 質 % (最高)
飼料蚕豆	正 常	16.0	4.0
飼料豌豆	正 常	15.0	4.0
混合飼料豆	正 常	15.0	4.0

[註]飼料豆容許有總量不超过10%的其他飼料用豆粒，超过時作爲混合飼料豆。

三、揀樣办法

(一)数量

1.袋裝

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年7月1日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）抽揀件数

50 件及以下：抽揀 5 件；

51—100 件：抽揀10%；

101—500 件：以 100 件抽揀 10 件为基数，其余抽揀 8%；

510—1000 件：以 500 件抽揀 42 件为基数，其余抽揀 6%

1001—5000 件：以 1000 件抽揀 72 件为基数，其余抽揀 3%；

5001—10000 件：以 5000 件抽揀 192 件为基数，其余抽揀 2%；

10000 件以上：以 10000 件抽揀 292 件为基数，其余抽揀 1%；

計算应揀件数时，不滿一件者作一件計算。例如报驗件数为 654 件，則应揀件数为

$$42+(654-500)\times\frac{6}{100}=42+9.24=51.24。$$

即应揀 52 件。

（2）取样重量：在抽揀包件中，每件揀取样品 200—500 克，經充分混和后，按下列比例取样：

100 件及以下：取样品約 3 公斤；

101—400 件：取样品約 4 公斤；

401—700 件：取样品約 5 公斤；

701—1000 件：取样品約 6 公斤；

1001—2000 件：取样品約 7 公斤.

2001—3000 件：取样品約 8 公斤；

3001—4000 件：取样品約 9 公斤；

（次）

4001—5000 件：取樣品約10公斤；

5000 件以上：取樣品約12公斤。

2.散裝按每 100 公斤等於袋裝一件的比例，參照袋裝（2）規定數量揀取。

（二）用具

1.双套管廻轉式揀樣器：器身尺寸按不同商品製備，散裝揀樣器得按实際需要特製之。

2.盛樣袋。

3.混樣布。

4.加拿大式分樣器：器身尺寸按实際需要製備。

5.取樣鏟：尺寸及式樣按实際需要製備。

6.樣品筒或樣品瓶：樣品筒白鉄製，有蓋可密閉。樣品瓶玻璃製，磨砂口及磨砂蓋。

（三）方法

1.先就報驗單所載件數、重量、標記、堆存倉号等与实際堆存商品及倉存明細單逐一核对相符後，進行揀樣。

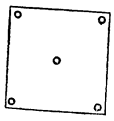
2.袋裝：在堆垛的各個部位抽揀包件達应揀件數。逐包拆開袋口縫綫（以能插入揀樣器爲度），以揀樣器使開口处向上，在關閉狀態下插入袋內適当部位，握住其柄旋轉之，使樣品从開口处自行落入管內，隨即旋轉，適当閉合（免損顆粒），抽出袋外，將揀樣器倒置盛樣袋內，樣品即自揀樣器手柄一端的洞口流入盛樣袋。如此就每件不同部位揀取樣品，達应揀數量。

3.散裝：在散裝貨物頂面上每隔 10 米劃出縱横綫，劃分成若干個 100 平方米的正方形，每一正方形平面爲一個單位面積。貨堆高度在 2.5 米以下時，每一單位面積內設立五個揀樣點，四角爲四個點，中央爲一個點，每角於距離

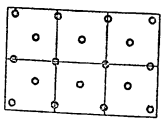
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

縱橫边綫一米处(或適当部位)設點(圖一)。一個以上單位面積的揀樣,可設在單位的界綫上,即每增一個單位增加三個揀樣點(圖二)。按各點揀取等量樣品,每一個單位面積內所揀樣品共約2公斤。



(圖一)



(圖二)

4.揀取完畢,將盛樣袋內的樣品直接傾入分樣器分樣。分樣時注意必須將全部樣品完全通过分樣器分成兩個近似的等份,棄去一份,將另一份連續分樣。分至需要數量時,即直接由分樣器分裝入筒(瓶)。同時將樣品標明單粘貼筒(瓶)面,会同報驗人簽封後,携回檢驗。携帶分樣器確有困难時,得使用「四分法」分取樣品。

四分法:將揀來樣品鋪成厚度平均的方形平面層,用單刃形平边的木質或金屬質分樣板將樣品平面層劃兩條对角分割綫,分成四個相等三角形,任意捨棄兩個对頂三角形,將其餘兩個对頂三角形樣品如法繼續分取,至最後兩個三角形的樣品符合所需要的樣品數量爲止。四分法分樣应在清潔乾燥的平面上進行,檢驗室內可在有活動边框的厚玻璃面上進行。

5.在揀樣同時,应按照包裝條件檢查包裝情形,填具包裝檢驗報告單。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定,酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

(一)气味:感观鑑定。

(二)水分

1.仪器及用具

(1)电热烘箱:具有調節温度裝置,能自动控制温度在±2°C 范圍以內,附有 0°—200°C 温度計,水銀球位于箱內試样搁板以上 1.5—2 厘米处。以应用中層搁板为原則。

(2)工業天平:感量 1/100 克。

(3)鋁質有盖蒸發皿:內徑約 6.5 厘米,高約 3 厘米。

2.操作程序

(1)130°C 烘 40 分鐘法:將揀來样品通过分样器(无分样器时以四分法分取之)分取样品約 60 克,揀除雜質,用磨粉机磨成粉末(約通过每厘米8孔的銅絲篩,存留于篩上的皮屑併入粉末內)。立即裝入可密閉的广口瓶內,用已知干燥重量的鋁質有盖蒸發皿(蒸發皿应密閉于干燥器內备用)在天平上准确称取均匀粉碎試样約 10 克,置預热至 130°C±2°C 的电热烘箱內烘烤 40 分鐘(以試样放入后温度回升至 130°C 时起算)取出,置干燥器內冷却后称重。由試样烘失重量按下式計算水分百分率:

$$\text{水分\%}=\frac{(\text{蒸發皿重量}+\text{試样烘前重量})-(\text{蒸發皿重量}+\text{試样烘后重量})}{(\text{蒸發皿重量}+\text{試样烘前重量})-\text{蒸發皿重量}}\times 100=\frac{\text{試样烘失重量}}{\text{試样重量}}\times 100$$

估計水分在 16% 以上,不能直接用磨粉机磨成粉末的样品,可先將整粒样品称重后,以 70°C 烘烤一小时,取出置室温空气內冷却,称記其減失重量,然

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

后磨成粉末，按上述方法称样烘烤，由整粒样品及粉碎試样的烘前烘后重量按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{整粒样品烘前重量 - (整粒样品烘后重量 \times \frac{粉碎試样烘后重量}{粉碎試样烘前重量})}{整粒样品烘前重量} \times 100$$

（三）雜質及其他飼料豆粒

用 1/10 天平称取混和均匀定量試样（蚕豆 200 克±20 克，豌豆 100 克±10克）傾入篩面直徑約 24—32 厘米的圓孔套篩內，上为篩盖，中層为孔直徑 2 毫米的圓孔篩（蚕豆 3 毫米），下套底盤。將底盤緊貼玻璃面上依环形平篩法篩动三十次（速度平均每秒鐘一周次）落入底盤者全部为雜質，以羽帚扫集于样品碟內，併入雜質檢驗結果計算。然后將留存于篩上的試样傾入有边的样品盤內，用鑷子分別檢出其中的雜質及其他飼料豆粒，分置于样品碟內，以 1/100 天平分別称記重量。按下式計算其百分率：

$$雜質\% = \frac{試样內的雜質重量}{試样重量} \times 100$$

$$其他飼料豆粒\% = \frac{試样內的其他飼料豆粒重量}{試样重量} \%100$$

如揀來样品中有大塊雜質者，应在称重后的揀來样品中揀出，按下式計算雜質含量：

$$大塊雜質\% = \frac{大塊雜質重量}{揀來样品重量} \times 100$$

雜質总量% = 大塊雜質 % + 雜質 %（定量試样內的雜質）

[註]每批各項目除气味外均須同时分取試样二份作平行試驗。二份水分試驗結果相互間的容許差为 0.5%，超过时应取第三份試样試驗或重作試驗，以容許差以內的二份試驗結果平均之，作爲評定的檢驗結果。雜質及其他飼料豆粒暫不規定平行試驗結果的容許差，均以各份結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

各項目的檢驗結果均計算至小數點後第一位爲止，第二位小數以四捨五入法計算。

五、包裝條件

用堅固、清潔麻袋或其他堅牢材料的包裝。每件淨重一致，縫密袋口，袋面刷明或標明本批商品的標記。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 43 号
44	糧　穀	

一、本標準適用於輸出供食用、飼料用或加工用的以下糧穀類籽粒

(一)大米：1.白粳米；2.白籼米。

(二)小麥。

(三)大麥。

(四)高粱。

(五)玉米(苞米)。

(六)蕎麥。

二、品質條件

(一)大米

1.色澤氣味：白色正常，無異味惡臭。

2.水分：不超过 15.0%(以 14% 爲基礎條件)。

3.稗籽粒數：白粳米不超过 12 粒/100 克。白籼米不超过 30 粒/100克。

4.等級

(1)白粳米

級　別	純　糧　%（最　低）	雜　質　%（最　高）		碎米粒%(最高)
		總　量	砂　石	
一　級	99.70	0.3	0.01	10.0
二　級	99.50	0.5	0.02	12.0
三　級	99.20	0.8	0.03	15.0
四　級	98.80	1.2	0.05	18.0
五　級	98.50	1.5	0.05	20.0

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月21日		1955年7月1日

(2)白籼米

級　別	純　糧　%（最　低）	雜　質　%（最　高）		碎米粒%(最高)
		總　量	砂　石	
一　級	99.70	0.3	0.02	18.0
二　級	99.50	0.5	0.03	20.0
三　級	99.00	1.0	0.05	25.0
四　級	98.50	1.5	0.06	30.0
五　級	98.00	2.0	0.08	35.0

[註]

(1)白粳米与白籼米中碎米粒項內的小碎米均不得超过2.5%。

(2)白籼米中的灰質米不得超过 2%，超过部分作爲雜質計算。

(3)白籼米中的有色米(包括粒面有紅斑紅綫的紅米粒及表面變青黃等色而米心未變色變質的變色粒)不得超过 12%(其中除紅米粒外的有色米不得超过 4%)。

(4)檢驗純糧者不檢驗完善粒。純糧%＝100－雜質總量%。

(5)檢驗完善粒者不檢驗純糧。

完善粒%＝100－(雜質總量%＋不完善粒總量%)。

(6)不完善粒包括碎米粒(大碎、小碎)、灰質米及部分變質的米粒。

(二)其他粮穀

品　名	品　質　條　件	色澤氣味	水分%	純質%	雜質%	不完善粒%	完善粒%	備　註
小麥及大麥	基礎條件	色澤正常無異味惡臭	13.0	95.50	2.0	5.0	93.0	
	最低條件		不超过 15.0	不低於 93.00	不超过 3.0	不超过 8.0	不低於 89.0	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

高粱	基礎條件	色澤正常無異味惡臭	15.0	96.50	1.5	4.0	94.5	
	最低條件		不超过 16.0	不低於 94.00	不超过 3.0	不超过 6.0	不低於 91.0	陸運出口者水分可放寬至 17%
玉米（苞米）	基礎條件	色澤正常無異味惡臭	15.0	97.50	1.0	4.0	95.0	
	最低條件		不超过 16.0	不低於 95.00	不超过 2.0	不超过 6.0	不低於 92.0	陸運出口者水分可放寬至 18%
蕎麥	基礎條件	色澤正常無異味惡臭	13.0	96.00	2.0	4.0	94.0	
	最低條件		不超过 14.5	不低於 93.00	不超过 4.0	不超过 6.0	不低於 90.0	

［註］

（1）基礎條件係表示產品的一般品質，可以之爲貿易價格增減的依據。

（2）檢驗純質者不檢驗完善粒。

$$\text{純質}\% = 100 - \left(\text{雜質}\% + \frac{\text{不完善粒}}{2}\%\right)$$

（3）檢驗完善粒者不檢驗純質。

完善粒% = 100(雜質% + 不完善粒%)

（三）雜質及不完善粒的規定：

1.雜質

（1）篩下物：通过雜質檢驗規定篩孔的物質。

（2）無机雜質

①土塊。

②礦物質：如砂石、煤渣、磚瓦碎片、瓷片、玻璃片及金屬物等。

（3）有机雜質

①壞粒：絕大部分已失去固有使用價值的本品，如完全或絕大部分變質、腐朽等已失去使用價值的顆粒及片屑。但食用的粮穀變質而失去使用價值的部分已達顆粒大小的$\frac{1}{2}$者，即作爲壞粒。

②植物碎体：如根、莖、枝、葉、莢壳、种皮（脫落种皮、蟲蝕剩餘空皮、不孕籽等）藁稈等。

③其他植物种粒：包括野草种粒及其他与本品無相同或近似使用價值的農作物种粒。蕎麥中的苦蕎麥，大米中的稻穀粒亦作爲此類雜質。成熟的高粱粒及小麥的帶壳粒將壳脫下作爲雜質。

④昆蟲軀体（活的或死的成蟲、幼虫、蛹、卵）及其他動物性物質如毛髮、甲壳、骨片等。

（4）其他雜質：不屬於上列各項的雜質。

2.不完善粒

（1）篩下粒：通过孔直徑4.5毫米圓孔篩（小粒型者爲3.5毫米）的玉米粒。

（2）破碎粒：遭受机械損傷的破碎顆粒。高粱、大米、小麥、大麥等顆粒大小不及种粒本身整粒長度或寬度的$\frac{2}{3}$者。大米碎米粒中通过孔直徑2毫米圓孔篩者，称爲小碎米。

（3）不熟粒：粒仁皺瘪萎縮，外形或色澤顯与正常發育成熟的顆粒不同者。

（4）蟲蝕粒：遭受田間或倉庫害蟲蛀蝕的顆粒，被蛀蝕部分達全粒体積$\frac{1}{5}$以上，其剩餘部分未變質者。蛀蝕殘口已變成棕褐色或黑褐色的變色部分应計入被蟲蝕部分內。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（5）損伤粒：包括不同程度的病变、霉变、蒸热、霜冻、茁芽等顆粒，其損伤程度达全体顆粒体積的 $1/10$ 以上或茁芽粒的幼根已顯明突破表皮者。大米的損伤粒得作为碎米粒計算。

（6）其他不完善粒：不屬于上列各項的不完善粒。

三、揀样办法

（一）数量

1.袋裝

（1）抽揀件数

50 件及以下：抽揀 5 件；

51—100 件：抽揀 10%；

101—500 件：以 100 件抽揀 10 件为基数，其余抽揀 8%；

501—1000 件：以 500 件抽揀 42 件为基数，其余抽揀 6%；

1001—5000 件：以 1000 件抽揀 72 件为基数，其余抽揀 3%；

5001—10000 件：以 5000 件抽揀 192 件为基数，其余抽揀 2%；

10000 件以上：以 10000 件抽揀 292 件为基数，其余抽揀 1%；

計算应揀件数时，不滿一件者作一件計算。例如报驗件数为 654 件，則应揀件数为

$$42+(654-500)\times\frac{6}{100}=42+9.24=51.24,$$

卽应揀 52 件。

（2）取样重量：在抽揀包件中，每件揀取样品 200—500 克，經充分混和后，按下列比例取样：

100 件及以下：取样品約 3 公斤；

101—400 件：取样品約 4 公斤；

401—700 件：取样品約 5 公斤；

701—1000 件：取样品約 6 公斤；

1001—2000 件：取样品約 7 公斤；

2001—3000 件：取样品約 8 公斤；

3001—4000 件：取样品約 9 公斤；

4001—5000件：取样品約 10 公斤；

5000 件以上：取样品約 12 公斤。

2.散裝按每 100 公斤等于袋裝一件的比例，参照袋裝（2）規定数量揀取。

（二）用具

1.双套管迴轉式揀样器：器身尺寸按不同商品制备，散裝揀样器得按实际需要特制之。

2.盛样袋。

3.混样布。

4.加拿大式分样器：器身尺寸按实际需要制备。

5.取样鏟：尺寸及式样按实际需要制备。

6.样品筒或样品瓶：样品筒白鉄制，有盖可密閉。样品瓶玻璃制，磨砂口及磨砂盖。

（三）方法

1.先就报驗單所載件数、重量、标記、堆存倉号等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后，進行揀样。

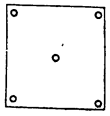
2.袋裝：在堆垛的各个部位抽揀包件达应揀件数。逐包拆开袋口縫綫（以能插入揀样器为度），以揀样器使开口处

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

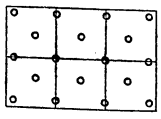
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

向上，在關閉狀態下插入袋內適当部位，握住其柄旋轉之，使樣品从開口处自行落入管內，隨即旋轉，適当閉合（免損顆粒），抽出袋外，將揀樣器倒置盛樣袋內，樣品即自揀樣器手柄一端的洞口流入盛樣袋。如此就每件不同部位揀取樣品，達应揀數量。

3. 散裝：在散裝貨物頂面上每隔 10 米劃出縱橫綫，劃分成若干個 100 平方米的正方形，每一正方形平面爲一個單位面積。貨堆高度在 2.5 米以下時，每一單位面積內設立五個揀樣點，四角爲四個點，中央爲一個點，每角於距離縱橫边綫一米处（或適当部位）設點（圖一）。一個以上單位面積的揀樣，可設在單位的界綫上，即每增一個單位增加三個揀樣點（圖二）。按各點揀取等量樣品，每一個單位面積內所揀樣品共約 2 公斤。



（圖一）



（圖二）

4. 揀取完畢，將盛樣袋內的樣品直接傾入分樣器分樣。分樣時注意必須將全部樣品完全通过分樣器分成兩個近似的等份，棄去一份，將另一份連續分樣。分至需要數量時，即直接由分樣器分裝入筒（瓶）。同時將樣品標明單粘貼筒（瓶）而，会同報驗人簽封後，携回檢驗。携帶分樣器確有困难時，得使用「四分法」分取樣品。

四分法：將揀來樣品鋪成厚度平均的方形平面層，用單刃形平边的木質或金屬質分樣板將樣品平面層劃兩條对

角分割綫，分成四個相等三角形，任意捨棄兩個对頂三角形，將其餘兩個对頂三角形樣品如法繼續分取，至最後兩個三角形的樣品符合所需要的樣品數量爲止。四分法分樣应在清潔乾燥的平面上進行，檢驗室內可在有活動边框的厚玻璃面上進行。

5. 揀樣員在揀樣同時，应按照包裝條件檢查包裝情形，填具包裝檢驗報告單。

［註］

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予變更揀樣數量及方法。

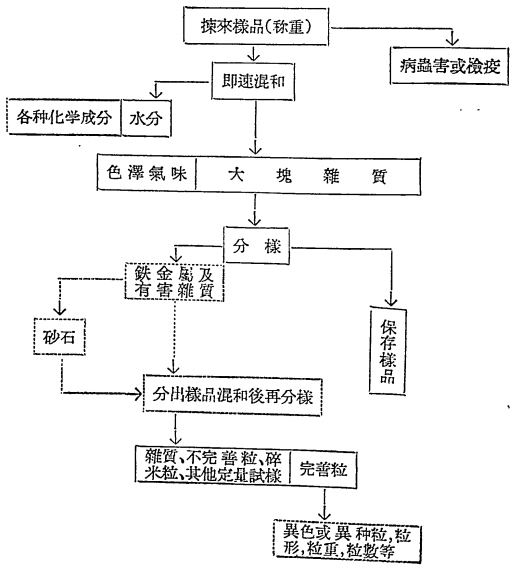
四、檢驗方法

試樣製備：檢驗員收到揀樣員交來樣品与檢驗申請單核对無誤後，按下表 1 規定製備試樣。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

[表 1]製備試樣程序：



[註]虛綫部分按要求進行。

[表 2]　定量試樣及雜質篩孔規定：

品　　名	每批每份取驗試樣定量	雜質檢驗篩孔直徑(毫米)
高粱，大麥	50 克± 5 克	1.5
玉　米	100 克±10 克	2.5
蕎　麥	50 克± 5 克	2.0×20
大米，小麥	50 克± 5 克	1.0

每批報驗商品數量在 200 噸以下者分取定量試樣二份施驗，超过時应增取一份或多份施驗。

(一)色澤氣味：感官鑑定。

(二)水分

1.儀器及用具

(1)電熱烘箱：具有調節温度裝置，能自动控制温度在±2°C 範圍以內，附有 0°—200°C 温度計，水銀球位於箱內試樣搁板以上 1.5—2 厘米处。以应用中層搁板爲原則。

(2)工業天平：感量 1/100 克。

(3)鋁質有蓋蒸發皿：內徑約 6.5 厘米，高約 3 厘米。

2.操作程序

(1)130°C 烘 40 分鐘法：將揀來樣品通过分樣器（無分樣器時以四分法分取之）分取樣品約 60 克，揀除雜質，用磨粉机磨成粉末（細度須能通过約每厘米 8 孔的銅絲篩，留存於篩上的皮屑併入粉末內）。立即裝入可密閉的廣口瓶內，用已知乾燥重量的鋁質有蓋蒸發皿（蒸發皿应密閉於乾燥器內備用）在天平上準確称取均匀粉碎試樣約 10 克，置預熱至130°C±2°C

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

的電熱烘箱內烘烤 40 分鐘(以試樣放入後溫度回昇至 130°C 時起算)取出，置乾燥器內冷却後称重。由試樣烘失重量按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{(蒸發皿重量+試樣烘前重量)-(蒸發皿重量+試樣烘後重量)}{(蒸發皿重量+試樣烘前重量)-蒸發皿重量} \times 100$$

$$= \frac{試樣烘失重量}{試樣重量} \times 100$$

估計水分在17%以上不能直接用磨粉机磨成粉末的樣品，可先將整粒樣品称重後，以 70°C 烘烤一小時，取出置室温空氣內冷却，称記其減失重量，然後磨成粉末按上述方法 称樣烘烤。由整粒樣品及粉碎試樣的烘前烘後重量按下式計算水分百分率。

$$水分\% = \frac{整粒樣品烘前重量-\left(整粒樣品烘後重量\times\frac{粉碎樣品烘後重量}{粉碎樣品烘前重量}\right)}{整粒樣品烘前重量} \times 100$$

(2)105°C 恒量法(評議法)：準確称取粉碎試樣約10克，置 105°C±2°C 電熱烘箱內烘烤90分鐘(以試樣放入後温度回昇至 105°C 時起算)取出，置乾燥器內冷却後称記其重量，再置烘箱內烘烤 30 分鐘再取出，冷却，称重，如是繼續至恒重(即至連續二次的称重相同爲止，如末次称重大於前一次時，即用前一次的重量)。計算水分百 分率的計算 式及樣品 处理方法与(1)同。

(3)無電熱設備的地區，得採用德林克氏烘箱。

(4)每批应同時分取試樣二份 作平行試驗，其結果相互間的容許差爲0.5%，超过時应取第三份試樣試驗或重作試驗。以容許差以內的二份試驗結果平均之，作

爲評定的檢驗結果。報驗數量超过 200 噸者，应作三份或多份的平 行試驗，其結果相互間的容許差爲各份平均結果的 ± 0.25 %，在此容許差以 內者爲有效結果，有效結 果不及半數者 应重作試驗，在半數及以上者，以有效結果的平均 數作爲評定的檢驗結果。

(三)雜質及不完善粒

1.大米雜質：包括砂石，糠屑，稗籽，其他种粒，稻穀，及塊粒等。

(1)砂石，糠屑(糠粉)：將揀來樣品充分混和後，称取約 1000 克分爲兩份試樣，每份 400—500 克，傾入孔直徑一毫米的圓 孔套篩內(篩面直徑 24—32 厘米，可一次或適当分數次过篩)，下層爲底盤，上蓋篩蓋，將篩底緊貼玻璃面上(或用電動篩)依環形平篩法篩動三分鐘(速度平均每秒鐘一周次)。通过圓孔篩落入底盤者全部爲糠屑，以羽帚掃集於樣品碟內。將留存於篩上的大米傾入有边樣品盤內，用鑷子揀出砂石，置於另一個樣品碟內。用 1/100 天平分別称 記糠屑及砂石的重量。按下式計算其百分率。

$$砂石\% = \frac{兩份試樣內的砂石總重量}{兩份試樣總重量} \times 100$$

凡發現一顆或 少量 砂石，其計 算結 果雖 不滿 0.01%，亦以0.01%爲檢驗結果(此种檢驗結果計算法，祇限用於檢驗大米的砂石，不適用於其他檢驗項目)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$糠屑\% = \frac{兩份試樣內的糠屑總重量}{兩份試樣總重量} \times 100$$

（2）稗籽粒數（平均每 100 克內）：从已檢出砂石糠屑的樣品中分取 50 克，用孔直徑 2；2.7 或 2.75；2.8 或 2.9（籼米 2；2.7；2.8。粳米 2；2.75；2.9）毫米等三种圓孔篩依次自下而上疊成套篩，下有底盤，上蓋篩蓋，如（1）法篩轉 3 分鐘，將除底盤以外各層篩面上存留的大米分別傾入有边樣品盤內，用鑷子撥剔揀出稗籽，併置在一個樣品碟內，用 1/100 天平称重後（称得重量併入雜質檢驗結果內計算，其他种粒，稻穀及壞粒等亦可在此時同時揀算計入）數計其總粒數。按下式計算每 100 克試樣內所含的稗籽粒數。

$$每\ 100\ 克稗籽粒數 = \frac{試樣內數計的稗籽總粒數}{試樣重量} \times 100$$

2. 大米碎米粒、灰質米、有色米、變質米及其他不完善米粒等，可在檢驗大米稗籽粒數的同時進行。通过孔直徑 2 毫米篩落入底盤的碎米全部做爲小碎米，單独称計其百分率。

將分別傾入有边樣品盤的其餘各層大米，在揀出稗籽後，隨即用鑷子先揀出灰質米、有色米、變質米、其他不完善米粒等，再撥揀不滿整粒長度$\frac{2}{3}$的大碎米。揀出的各項米粒分別置在各個樣品碟內。每一試樣檢畢後用 1/100 天平同時將檢得各項分別（可合併者合併）称重。按下式計算其百分率：

$$小碎米（或其他檢出米粒）\% = \frac{試樣內的小碎米（或其他米粒）重量}{試樣重量} \times 100$$

$$碎米粒\% = 大碎米\% + 小碎米\%$$

[註]

（1）接近整粒長度$\frac{2}{3}$的碎米粒不易鑑定其应屬於整米或大碎米時，应在試樣中揀选一顆与該碎米粒同一類型同樣粗細的完整米粒，就同一端的地位作相向並列的比較（应特別注意已脫去胚芽而缺角的尖細一端，亦計在整粒長度範圍以內），即易鑑別是否已達整粒長度的$\frac{2}{3}$（到達$\frac{2}{3}$及以上者均作爲完整粒）。

（2）如需檢驗大米的不完善粒總量時，則

$$不完善粒\% = 碎米粒\% + 灰質米\% + 部分變質的米\% + 其他不完善米粒\%$$

（3）有色米只在整米粒內檢計其含量，在規定容許範圍以內的有色米，作爲完好粒。

3. 金屬物（鉄金屬）含量

需要檢驗金屬物時，称取混和均匀的樣品約 1 公斤，平鋪於厚玻璃板上，厚約 0.5 厘米，用具有12公斤以上吸重力量的馬蹄形鏃鎳磁鉄兩極，以垂直方向在樣品內接觸玻面縱横往返緩緩逛吸，以遍及全部樣品平面爲一次。吸取後用擴大鏡檢視磁鉄的端部平面及边角，如發現鉄質金屬，取下吸着的金屬物存置樣品碟內。再混和樣品，繼續如法吸取二次。將三次所得的鉄金屬物用 1/10000 分析天平称重。按下式計算 1 公斤樣品內所含的重量：

$$金屬物（克/公斤）= \frac{鉄金屬重量}{樣品重量} \times 1000$$

如準確称取樣品 1 公斤，則称得的重量即爲所求的檢驗結果。

4. 雜質：小麥、大麥、高粱、玉米、蕎麥。

將定量試樣傾入規定雜質篩孔的套篩內，按前述方法

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

篩轉三分鐘，通过雜質篩落入底盤者，全部作爲雜質，以羽帚掃集於樣品碟內，再分別揀出留存篩面的各种有机及無机等雜質，合併用 1/100 天平称重。按下式計算其百分率(必要時得各別称重計算)。

$$雜質\% = \frac{試樣內的雜質重量}{試樣重量} \times 100$$

如揀來樣品中有大塊雜質存在者，应在称重後的揀來樣品中揀出，按下式計算雜質含量：

$$大塊雜質\% = \frac{大塊雜質重量}{揀來樣品重量} \times 100$$

雜質總量% = 大塊雜質% + 雜質%(定量試樣內的雜質)

二份定量試樣雜質檢驗結果相互間的差距，不得超过下表規定的容許差，超过時应取第三份試樣試驗或重作試驗。以容許差以內的二份結果平均之，作爲評定的檢驗結果。定量試樣在二份以上者，其各份結果与其平均結果的差距，不得超过下表規定的容許差，在此範圍以內者爲有效結果，有效結果不及半數者，应重作試驗，在半數及以上者，以各份有效結果的平均數作爲評定的檢驗結果。雜質檢驗結果容許差規定：

定量試樣爲二份時		定量試樣爲三份或多份時	
較高一份結果%	容許差%	三份或多份的平均結果%	各份結果与平均結果的容許差%
0.5 及以下	0.2	0.5 及以下	±0.1
0.5 以上至 1.5	0.4	0.5 以上至 1.5	±0.2
1.5 以上至 2.5	0.6	1.5 以上至 2.5	±0.3

2.5 以上至 3.5	0.8	2.5 以上至 3.5	±0.4
3.5 以上至 4.5	1.0	3.5 以上至 4.5	±0.5
4.5 以上至 5.5	1.2	4.5 以上至 5.5	±0.6
5.5 以上至 6.5	1.4	5.5 以上至 6.5	±0.7
6.5 以上至 7.5	1.6	6.5 以上至 7.5	±0.8
7.5 以上至 8.5	1.8	7.5 以上至 8.5	±0.9
8.5 以上至 9.5	2.0	8.5 以上至 9.5	±1.0

5.不完善粒：小麥、大麥、高粱、玉米、蕎麥。

定量試樣經檢驗雜質後，即將不熟粒、破碎粒、損傷粒、蟲蝕粒及其他不完善粒等分別用鑷子揀出，合併或各別用 1/100 天平称重。按下式計算其百分率。

$$不完善粒\% = \frac{試樣內的不完善粒重量}{試樣重量} \times 100$$

[註]

(一)每批的各項目均同時作平行試驗，除水分及雜質外，暫不規定平行試驗結果的容許差，均以各份結果的平均數作爲評定的檢驗結果。惟差距太不合理時，应多做一份試驗或經再混勻取樣後重行檢驗。金屬物及大塊雜質不作平行檢驗。

(二)各項目檢驗結果所取位數的規定：

項 目	檢驗結果所取位數	項 目	檢驗結果所取位數
水分	0.1%	不完善粒總量	0.1%
雜質總量	0.1%	不完善粒各項	0.01%
雜質各項	0.01%	大米碎米粒	0.5%
金屬物(1000克樣品)	0.001克	完善粒	0.5%

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

所取位數按%規定的數字为 0.1 或 0.01 者，其下一位數字以四捨五入法計算；規定的數字为 0.5 者，0.25 及以下的數字捨棄，0.25 以上至 0.75 的數字作为 0.5，0.75 以上的數字進位为 1。所取位數按重量規定者，其下一位數字不計。

五、包裝條件

用堅固、緊密、清潔、尺寸大小一致的全新或充新麻綫袋。捲壘袋口，紮牢兩角。用麻綫往返縫合，每向不得少於10針，双針交叉成└×┐形。每袋淨重一致。袋面刷明本批商品的標記；不得存有雜亂及舊的標記，如袋面不能加刷標記者，应另以布標籤標明，縫牢於袋口顯明的外角。

類 号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 44 号
44	豆 類	

一、本標準適用於輸出供食用或加工用的以下豆類籽粒

(一)大豆：1.黃大豆；2.青大豆；3.黑大豆；4.其他大豆。
(二)綠豆(即吉豆)。
(三)赤豆(即紅豆)。
(四)小豆(包括各色小豆)。
(五)豇豆。
(六)芸豆。
(七)蚕豆。
(八)豌豆。
(九)花生果：1.大路貨；2.手揀不分級；3.手揀分級。
(十)花生仁：1.大路貨；2.手揀不分級；3.手揀分級；4.小粒花生仁。

二、品質條件

(一)黃大豆

1.色澤氣味：色澤正常，無異味惡臭。
2.水分：不超过 14.5%(以 12.5%爲基礎條件)。
3.含油量(乾態)：乙醚浸出物，不低於 18.00%(以 20.00%爲基礎條件)。
4.等級

級 別	純 質 % (最低)	雜 質 % (最高)	不完善粒% (最高)
特 級	98.00	0.5	3.0
一 級	96.00	1.0	6.0

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年 4 月29日		1955年 7 月 1 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

二 級	94.00	1.5	9.0
三 級	92.00	2.0	12.0
四 級	90.00	3.0	14.0

[註]

容許有5%以內的整半粒，超过時其超过部分作爲不完善粒。

(二)花生仁

1.大路貨

(1)色澤氣味：色澤正常，無異味惡臭。

(2)水分：不超过 8.5%(以 8.0% 爲基礎條件)。

(3)含油量(乾態)：乙醚浸出物，不低於 46.00%(以 48.00% 爲基礎條件)。

(4)等級

級 別	純 質% (最低)	雜 質% (最高)	不完善粒%(最高)	
			總 量	不熟粒
一級	94.00	1.0	10.0	3.00
二級	91.00	1.5	15.0	4.00
三級	88.00	2.0	20.0	6.00

2.手揀分級貨

(1)色澤氣味：色澤正常，無異味惡臭。

(2)水分：不超过8.5%。

(3)雜質：不超过0.0%。

(4)破碎粒及整半粒的總含量：不超过 1.5%，不得有其他不完善粒。

(5)斑點粒(粒數)：不超过 1%。

(6)等級：按重量及顆粒數分級。

100 粒重 (克)	相当於每 28.35 克(一啯)平均粒數	級別代号
96及以上	29.50粒及以下	28/30
90及以上	29.51—31.50	30/32
85及以上	31.51—33.50	32/34
80及以上	33.51—35.50	34/36
76及以上	35.51—37.50	36/38
72及以上	37.51—39.50	38/40
66及以上	33.51—43.00	40/45

3.手揀不分級貨及小粒花生仁

品名	品質條件	色澤氣味	水分%	純質%	雜質%	不完善粒% 總量	不熟粒	完善粒%	備註
手揀不分級貨	基礎條件	色澤正常無異味惡臭	8.0	98.55	0.2	2.5		97.3	
	最低條件		不超过 8.5	不低於 97.75	不超过 0.5	不超过 3.5	不超过 1.00	不低於 96.0	陸運及運往香港者水分可放寬爲9%
小粒花生仁	基礎條件	色澤正常無異味惡臭	8.0	98.80	0.2	2.0		97.8	
	最低條件		不超过 8.5	不低於 97.75	不超过 0.5	不超过 3.5	不超过 1.00	不低於 96.0	陸運及運往香港者水分可放寬爲9%

[註]

1.基礎條件係表示產品的一般品質，可以之爲貿易價格增減的依據。

2.檢驗純質者不檢驗完善粒。

$$\text{純質\%} = 100 - \left(\text{雜質\%} + \frac{\text{不完善粒總量\%}}{2}\right)$$

3.檢驗完善粒者不檢驗純質。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

完善粒%＝100－(雜質%＋不完善粒總量%)

(三)花生果

1.手揀分級貨

(1)色澤氣味:色澤正常,無異味惡臭。

(2)水分:不超过9.0%。

(3)雜質:不超过0.0%。

(4)破裂果:不超过10.0%。

(5)独立果及三粒果(顆數):不超过5%。

(6)等級:按重量及顆粒數分級。

100顆重(克)	相当於每28.35克(一啊)平均顆粒數	級別代号
246及以上	11.50顆及以下	11/12
227及以上	11.51—12.50	12/13
210及以上	12.51—13.50	13/14
195及以上	13.51—14.50	14/15
183及以上	14.51—15.50	15/16
172及以上	15.51—16.50	16/17
162及以上	16.51—17.50	17/18

2.手揀不分級貨及大路貨

品名	品質條件	色澤氣味	水分%	純質%	雜質%	不完善果%	完善果%	備註
手揀不分級貨	基礎條件	色澤正常無異味惡臭	8.5	96.80	0.2	6.0	93.8	
	最低條件		不超过9.0	不低於94.50	不超过0.5	不超过10.0	不低於89.5	陸運及運往香港者水分可放寬爲10%

大路貨	基礎條件	色澤正常無異味惡臭	8.5	94.00	1.0	10.0	89.0	
	最低條件		不超过9.0	不低於92.00	不超过2.0	不超过12.0	不低於86.0	陸運及運往香港者水分可放寬爲10%

[註]

(1)基礎條件係表示產品的一般品質,可以之爲貿易價格增減的依據。

(2)檢驗純質者不檢驗完善果。

$$\text{純質\%} = 100 - \left(\text{雜質\%} + \frac{\text{不完善果\%}}{2}\right)$$

(3)檢驗完善果者不檢驗純質。

完善果%＝100－(雜質%＋不完善果%)

(三)蚕豆

1.色澤氣味:色澤正常,無異味惡臭。

2.水分:不超过16.0%(以15.0%爲基礎條件)。

3.純質:不低於95.50%。

4.雜質:不超过2.0%(以1.0%爲基礎條件)。

5.不完善粒:不超过5.0%(以4.0%爲基礎條件)。

6.異色粒(限豌豆):不超过2.0%。

7.完善粒:不低於93.0%。

8.等級:按顆粒大小分級(即路分)。

等級名称	豆粒平均長度(毫米)
大片	18.6及以上
大中片	16.6—18.5
中片	15.1—16.5
中小片	13.6—15.0

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

小　片	13.6以下

[註]

（1）中片以下可根據報驗或參照貿易合同作爲飼料豆輸出。

（2）檢驗純質者不檢驗完善粒。

$$純質\% = 100 - \left(雜質\% + \frac{不完善粒\%}{2}\right)$$

（3）檢驗完善粒者不檢驗純質。

完善粒% = 100 −（雜質% + 不完善粒%）

（四）其他豆類

品名		品質條件	色澤氣味	水分%	純質%	雜質%	不完善粒%	異色粒%	完善粒%
大豆	青大豆	基礎條件	色澤正常	13.5	95.00	1.5	7.0	—	91.5
		最低條件	無異味惡臭	不超過 15.0	不低於 92.00	不超過 3.0	不超過 10.0	不超過 5.0	不低於 87.0
	黑大豆	基礎條件	色澤正常	14.5	94.00	2.0	8.0	—	90.0
		最低條件	無異味惡臭	不超過 16.0	不低於 90.50	不超過 4.0	不超過 11.0	不超過 5.0	不低於 85.0
	其他大豆	基礎條件	色澤正常	12.5	95.00	1.5	7.0	—	91.5
		最低條件	無異味惡臭	不超過 14.5	不低於 92.00	不超過 3.0	不超過 10.0	—	不低於 87.0
綠豆		基礎條件	色澤正常	13.0	94.50	3.0	5.0	—	92.0
		最低條件	無異味惡臭	不超過 15.0	不低於 91.50	不超過 5.0	不超過 7.0	不超過 2.0	不低於 88.0
赤豆		基礎條件	色澤正常	15.0	95.50	2.0	5.0	—	93.0
		最低條件	無異味惡臭	不超過 17.0	不低於 94.00	不超過 3.0	不超過 6.0	不超過 2.0	不低於 91.0
小豆		基礎條件	色澤正常	14.0	95.00	2.5	5.0	—	92.0
		最低條件	無異味惡臭	不超過 16.0	不低於 95.00	不超過 4.0	不超過 6.0	—	不低於 90.0

豇豆	基礎條件	色澤正常	14.0	96.00	1.5	5.0	—	93.5
	最低條件	無異味惡臭	不超過 16.0	不低於 94.00	不超過 2.5	不超過 7.0	—	不低於 90.5
豌豆	基礎條件	色澤正常	13.0	96.50	1.0	5.0	—	94.0
	最低條件	無異味惡臭	不超過 15.0	不低於 95.00	不超過 2.0	不超過 6.0	—	不低於 92.0
芸豆	基礎條件	色澤正常	14.0	98.50	0.5	2.0	—	97.5
	最低條件	無異味惡臭	不超過 15.0	不低於 97.00	不超過 1.0	不超過 4.0	—	不低於 95.0

[註]

1. 基礎條件係表示產品的一般品質，可以之爲貿易價格增減的依據。
2. 表內有"—"符号者，不列爲檢驗項目。
3. 大豆內容許有5%以內的[整半粒]，超过時其超过部分作爲不完善粒。
4. 赤豆中容許有6%以內的紅豇豆，超过時其超过部分作爲不完善粒。
5. 檢驗純質者不檢驗完善粒。

$$純質\% = 100 - \left(雜質\% + \frac{不完善粒\%}{2}\right)$$

6. 檢驗完善粒者不檢驗純質。

完善粒% = 100 −（雜質% + 不完善粒%）

（五）雜質、不完善粒及異色粒的規定：

1. 雜質

（1）篩下物：通过雜質檢驗規定篩孔的物質。

（2）無机雜質

①土塊。

②礦物質：如砂石、煤渣、磚瓦碎片、瓷片、玻璃片及金屬物等。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（3）有机雜質

①壞粒：絕大部分已失去固有使用價值的本品，如完全或絕大部分變質、腐朽等已失去使用價值的顆粒及片屑。但食用的豆類變質而失去使用價值的部分已達顆粒大小的$\frac{1}{4}$者，即作爲壞粒。

②植物碎体：如根、莖、枝、葉、莢壳、种皮（脫落种皮、蟲蝕剩餘空皮、不孕籽等）藁稈等。

③其他植物种粒：包括野草种粒及其他与本品無相同或近似使用價值的農作物种粒。赤豆中發現的豇豆及蚕豆中發現的豌豆等另有規定，不作爲雜質計算。

④昆蟲軀体（活的或死的成蟲、幼蟲、蛹、卵）及其他動物性物質如毛髮、甲壳、骨片等。

（4）其他雜質：不屬於上列各項的雜質。

2.不完善粒

（1）破碎粒：遭受机械損傷的破碎顆粒，其体積不及本身整粒的$\frac{1}{2}$者。大豆外皮脫落達整粒面積的$\frac{1}{2}$及以上者。整粒受压後子葉已破裂者。超过規定範圍的整半粒（一個完整子葉）。

（2）不熟粒：籽粒皺瘪萎縮，外形或色澤顯与正常發育成熟的顆粒不同者（不熟的花生果果殼軟薄，全顆或先端現淡褐色，乏光澤。）。

（3）蟲蝕粒：遭受田間或倉庫害蟲蛀蝕的顆粒，被蛀蝕部分達全粒体積$\frac{1}{4}$以上，其剩餘部分未變質者。蛀蝕殘口已變成棕褐色或黑褐色的變色部分应計入被蟲蝕部分內。

（4）損傷粒：包括不同程度的病變、霉變、蒸熱、霜凍、萌芽等顆粒，其損傷程度達全体顆粒体積的$\frac{1}{10}$以上或

萌芽粒的幼根已顯明突破表皮者。

（5）其他不完善粒：不屬於上列各項的不完善粒。

3.異色粒：係根據各類种籽的生產情況、貿易要求及使用價值分別規定。

（1）大豆按籽粒原有的顏色區別，如黃大豆、青大豆、黑大豆相互爲異色粒。但青大豆中因日久褪色變黃的籽粒，黃大豆粒面上的不穩定花紋或斑紋粒等，均不作爲異色粒。

（2）綠豆、赤豆及其他小豆相互爲異色粒。赤豆中的豇豆亦作爲異色粒。

（3）蚕豆中的豌豆作爲異色粒。但蠶豆中不同顏色的籽粒不作爲異色粒。

（4）相互間有異色粒關係的籽粒超过規定限度時，一般可作爲不完善粒，有特殊要求或規定時应作爲不合格。未明確規定者，如豌豆中的蚕豆及豇豆中的赤豆等非本品名的籽粒，作爲不完善粒。又如綠豆、赤豆、豌豆、豇豆及其他等本品中的不同顏色籽粒均不作異色粒的區分。

三、揀樣办法

（一）數量

1.袋裝

（1）抽揀件數

50 件及以下：抽揀 5 件；

51—100 件：抽揀 10 %；

101—500 件：以 100 件抽揀 10 件爲基數，其餘抽揀 8 %；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

501—1000 件：以 500 件抽揀 42 件为基数，其余抽揀 6%；

1001—5000 件：以 1000 件抽揀 72 件为基数，其余抽揀 3%；

5001—10000 件：以 5000 件抽揀 192 件为基数，其余抽揀 2%；

10000 件以上：以 10000 件抽揀 292 件为基数，其余抽揀 1%；

計算应揀件数时，不滿一件者作一件計算。例如报驗件数为 654 件，則应揀件数为

$$42+(654-500)\times\frac{6}{100}=42+9.24\doteq 51.24。$$

即应揀 52 件。

（2）取样重量：在抽揀包件中，每件揀取样品 200—500 克，經充分混和后，按下列比例取样；

100 件及以下：取样品約 3 公斤；

101—400 件：取样品約 4 公斤；

401—700 件：取样品約 5 公斤；

701—1000 件：取样品約 6 公斤；

1001—2000 件：取样品約 7 公斤；

2001—3000 件：取样品約 8 公斤；

3001—4000 件：取样品約 9 公斤；

4001—5000 件：取样品約 10 公斤；

5000 件以上：取样品約 12 公斤。

2. 散裝按每 100 公斤等于袋裝一件的比例，參照袋裝(2)規定数量揀取。

（二）用具

1. 双套管廻轉式揀樣器：器身尺寸按不同商品製備，散裝揀樣器得按实際需要特製之。

2. 盛樣袋。

3. 混樣布。

4. 加拿大式分樣器：器身尺寸按实際需要製備。

5. 取樣鏟：尺寸及式樣按实際需要製備。

6. 樣品筒或樣品瓶：樣品筒白鉄製，有蓋可密閉。樣品瓶玻璃製磨砂口及磨砂蓋。

（三）方法

1. 先就報驗單所載件数、重量、標記、堆存倉号等与实際堆存商品及倉存明細單逐一核对相符後，進行揀樣。

2. 袋裝：在堆垛的各個部位抽揀包件達应揀件数。逐包拆開袋口縫綫（以能插入揀樣器爲度），以揀樣器使開口处向上，在關閉狀態下插入袋內適当部位，握住其柄旋轉之，使樣品从開口处自行落入管內，隨即旋轉，適当閉合（免損顆粒），抽出袋外，將揀樣器倒置盛樣袋內，樣品即自揀樣器手柄一端的洞口流入盛樣袋。如此就每件不同部位揀取樣品，達应揀数量。

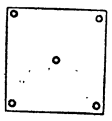
3. 散裝：在散裝貨物頂面上每隔 10 米劃出縱横綫，劃分成若干個 100 平方米的正方形，每一正方形平面爲一個單位面積。貨堆高度在 2.5 米以下時，每一單位面積內設立五個揀樣點，四角爲四個點，中央爲一個點，每角於距離縱横边綫一米处（或適当部位）設點（圖一）。一個以上單位面積的揀樣，可設在單位的界綫上，即每增一個單位增加三個揀樣點（圖二）。按各點揀取等量樣品，每一個單位面積內所揀樣品共約 2 公斤。

4. 揀取完畢，將盛樣袋內的樣品直接傾入分樣器分樣。分樣

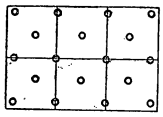
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

時注意必須將全部樣品完全通过分樣器分成兩個近似的等份，棄去一份，將另一份連續分樣。分至需要數量時，即



（圖一）



（圖二）

直接由分樣器分裝入筒（瓶）。同時將樣品標明單粘貼筒（瓶）面，会同報驗人簽封後，携回檢驗。携帶分樣器確有困难時，得使用〔四分法〕分取樣品。

四分法：將揀來樣品鋪成厚度平均的方形平面層，用單刃形平边的木質或金屬質分樣板將樣品平面層劃兩條对角分割綫，分成四個相等三角形，任意捨棄兩個对頂三角形，將其餘兩個对頂三角形樣品如法繼續分取，至最後兩個三角形的樣品符合所需要的樣品數量爲止。四分法分樣应在清潔乾燥的平面上進行，檢驗室內可在有活動边框的厚玻璃面上進行。

5.花生果、花生仁等不適用双套管廻轉式揀樣器的商品，得在揀定应開包件後，提取其中的10—50%件，用〔倒包法〕倒取樣品（揀定应開的件數过少時，得酌增倒包件數）。其餘应揀各件拆開袋口縫綫3—5針，撮取需量樣品。所取樣品，均隨時納入盛樣袋內。在应開揀的各件全部揀取完畢後，將盛樣袋內的樣品全部倒在混樣布上，充分混和，以〔四分法〕分取需要數量的樣品分裝入筒（瓶）。

倒包法：先將袋口縫綫全部拆開，平置於凳上，双手緊握袋底兩角，徐徐提起約成45度傾斜角，倒拖一米以上，俟袋內全部貨品倒尽後，用取樣鏟在袋的中部及底

部貨品內揀取所需樣品。

6.在揀樣同時，应按照包裝條件檢查包裝情况，填具包裝檢驗報告單。

〔註〕

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予變更揀樣數量及方法。

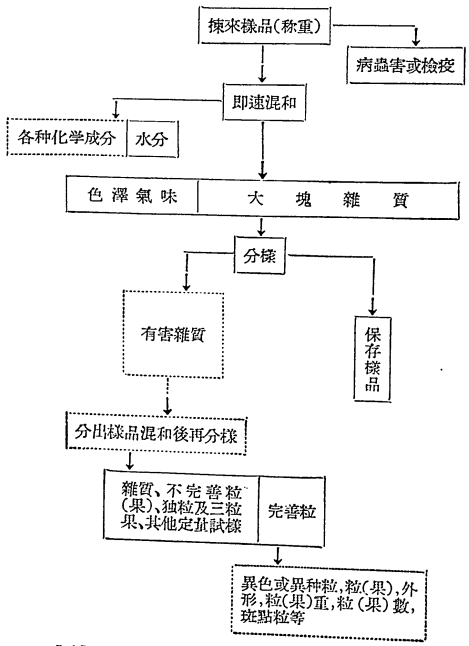
四、檢驗方法

試樣製備：檢驗員收到揀樣員交來樣品与檢驗申請單核对無誤後，按下表規定製備試樣。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

[表 1]製備試樣程序:



[註] 虛綫部分按要求進行。

[表 2]定量試樣規定:

品 名	每批每份取驗試樣定量
花生果	500 克±50 克
花生仁、蚕豆、芸豆	200 克±20 克
大豆、赤豆、豇豆、豌豆	100 克±10 克
綠豆、小豆	50 克±5 克

每批報驗商品數量在200噸以下,分取定量樣品二份施驗,超过時应增取一份或多份施驗。

(一)色澤氣味:感观鑑定。

(二)水分

1.儀器及用具

(1)電熱烘箱:具有調節温度裝置,能自動控制温度在±2°C 範圍以內,附有 0°—200°C 温度計,水銀球位於箱內試樣擱板以上 1.5—2 厘米处。以应用中層擱板爲原則。

(2)工業天平:感量 1/100 克。

(3)鋁質有蓋蒸發皿:內徑約 6.5 厘米,高約 3 厘米。

2.操作程序

(1) 130°C烘40 分鐘法:將揀來樣品通过分樣器(無分樣器時以四分法分取之)分取樣品約 60 克,揀除雜質,用磨粉机磨成粉末(大豆細度約通过每厘米 4 孔、其他豆粒約通过每厘米 8 孔的銅絲篩,存留於篩上的皮屑併入粉末內)。立即裝入可密閉的廣口瓶內,用已知乾燥重量的鋁質有蓋蒸發皿(蒸發皿应密閉於乾燥器內備用)在天平上準確称取均勻粉碎試樣約 10 克,置預熱至 130°C±2°C 的電熱烘箱內烘烤 40

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

分鐘(以試樣放入後溫度回昇至 130°C 時起算)取出,置乾燥器內冷却後称重。由試樣烘失重量按下式計算水分百分率:

$$水分\% = \frac{(蒸發皿重量+試樣烘前重量)-(蒸發皿重量+試樣烘後重量)}{(蒸發皿重量+試樣烘前重量)-蒸發皿重量} \times 100$$

$$= \frac{試樣烘失重量}{試樣重量} \times 100$$

估計水分在 16% 以上,不能直接用磨粉机磨成粉末的樣品,可先將整粒樣品称重後,以 70°C 烘烤一小時,取出置室温空氣內冷却,称記其減失重量,然後磨成粉末,按上述方法称樣烘烤,由整粒樣品及粉碎試樣的烘前烘後重量。按下式計算水分百分率:

$$水分\% = \frac{整粒樣品烘前重量-(整粒樣品烘後重量 \times \frac{粉碎試樣烘後重量}{粉碎試樣烘前重量})}{整粒樣品烘前重量} \times 100$$

花生果及花生仁不能直接用磨粉机磨成粉末,按下法处理之。

①花生仁:用边長約 12 厘米正方形刨篩(刨孔直徑約 2.5 毫米),下套壁高約 3 厘米的底盤,取樣約 120 克,逐粒以手持其一端在刨孔上直立迅速往返磨刨,使花生仁磨成細粒,落入底盤,每粒磨至半截即將另半截棄去。在全部樣品中被磨的一端,其有胚与無胚者应各佔半數。磨完後立即將細粒裝入磨砂口廣口瓶內備用(或用切片机代替刨篩,切成薄片,厚度 1.0 至 1.5 毫米)。

②花生果:用樣品約 120 克逐顆剝開果莢,取出仁粒,

分別称記果莢与仁粒的總重,求得其重量的比例。將仁粒按花生仁方法处理,將果莢分爲兩等分,棄去一半,另一半用磨粉机磨碎,再按仁莢的重量比例称取檢驗試樣,如前法烘驗。

(2)105°C 恒重法(評議法):準確称取粉碎試樣約10克,置 105°C±2°C 電熱烘箱內烘烤 90 分鐘(以試樣放入後溫度回昇至 105°C 時起算)取出,置乾燥器內冷却後,称記其重量,再置烘箱內烘烤 30 分鐘再取出,冷却,称重。如是繼續至恒重(即至連續二次的称重相同爲止,如末次称重大於前一次時,即用前一次的重量)。計算水分百分率的計算式及樣品处理办法与(1)同。

(3)無電熱設備的地區,得採用德林克氏烘箱。

(4)每批应同時分取試樣二份作平行試驗,其結果相互間的容許差爲 0.5%,超过時应取第三份試樣試驗,或重作試驗,以容許差以內的二份試驗結果平均之,作爲評定的檢驗結果。報驗數量超过 200 噸者,应作三份或多份的平行試驗,其結果相互間的容許差爲各份平均結果的±0.25%,在此容許差以內者爲有效結果,有效結果不及半數者应重作試驗,在半數及以上者,以有效結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

(三)含油量

1.儀器及用具

(1)苏氏脂肪浸抽器:浸抽瓶規格 60 毫升,虹吸管內徑約 0.3 厘米,高 6.5—7 厘米,浸抽管內徑 3—3.5 厘米。上部蛇形下部球形的冷凝管長約 18 厘米。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）分析天平：感量 1/10000 克。

（3）安全加温灯（或水浴）：由 75 瓦螺絲灯泡、石棉紙板保温套及銅絲布罩蓋等三個部分組成。

2. 試劑：純乙醚，沸點 35°C，雜質不超过 0.01%。

3. 操作程序：在檢驗水分的同時，用 1/100 天平分取樣品約 60 克，揀除雜質，磨成粉末（其細度大豆約能通过每厘米 16 孔，花生仁約能通过每厘米 8 孔）用称量瓶在 1/10000 天平上精密称取混勻試樣 2—4 克，移入濾紙筒（或用濾紙摺成的濾紙包）內，並以脫脂棉花浸少許純乙醚抹淨称量瓶中的粉末，一併投入濾紙筒（包）內，筒（包）內試樣面層密覆脫脂棉。然後將濾紙筒（包）放入苏氏脂肪浸抽器的浸抽管內，下接已知重量的浸抽瓶。瓶內注入純乙醚約達浸抽瓶總容量的$\frac{3}{4}$。在安全加温灯（或水浴）上加熱，使溶劑蒸發上昇，經冷凝管冷凝回流於浸抽管。此時試樣內的油脂即逐漸在冷凝的乙醚中浸溶，冷凝乙醚積至虹吸管水平時即帶同浸出的油脂迴流入浸抽瓶。如是循環八小時（迴流速度約保持每小時 6 次）取出濾紙筒（包），收回溶劑後，將浸抽瓶移置於 105°C±2°C 的電熱烘箱內烘烤 1 小時，取出置乾燥器內冷却後称記其重量，再烘 30 分鐘，再取出冷却称重，如是繼續至恒重爲止。由浸抽瓶所增的重量，按下式計算含油量的濕態百分率：

$$\text{含油量(濕態)}\% = \frac{(\text{浸抽瓶重量} + \text{油分重量}) - \text{浸抽瓶重量}}{\text{試樣重量}} \times 100 = \frac{\text{油分重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

浸抽所得油分如有混濁等現象時，应重作試驗。

4. 將所得的濕態含油量%，再根據水分檢驗結果按下式換算爲含油量的乾態百分率：

$$\text{含油量(乾態)}\% = \frac{\text{含油量(濕態)百分率}}{100 - \text{水分百分率}} \times 100$$

每批应同時分取試樣二份作平行試驗，其結果相互間的容許差爲 0.2%（花生仁爲 0.4%），超过時应取第三份試樣試驗或重作試驗。以容許差以內的二份試驗結果平均之，作爲評定的檢驗結果。報驗數量超过200噸者，应作三份或多份的平行試驗，其結果相互間的容許差爲各份平均結果的±0.1%（花生仁爲±0.2%），在此容許差以內者爲有效結果，有效結果不及半數時应重作試驗，在半數以上者，以有效結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

（四）雜質，不完善粒，異色粒。

將定量試樣傾入篩面直徑 24—32 厘米的圓孔套篩內。套篩共分上下四層，上層爲蓋，第二層爲孔面略小於試樣平均個体所能通过的圓孔篩（在孔直徑 2.5,3,3.5,4,4.5,5,5.5,6,6.5,7,7.5,8 毫米等各篩号中选取应用），第三層爲孔直徑 2 毫米的圓孔篩（大豆、蚕豆、芸豆等爲 3 毫米），最下層爲底盤。試樣傾入套篩的第二層篩內，蓋好篩蓋，將底盤緊貼玻璃面上，依環形平篩法篩动 30 轉（速度平均每秒鐘一周次）。通过第三層篩落入底盤者全部作爲雜質，以羽帚掃集於存雜質的樣品碟內。通过第二層篩留存於第三層篩上者，大部分爲不完善粒及雜質，亦有一部分完善粒及異色粒，將其傾入有边樣品盤中，用鑷子分別揀出其中的雜質、不完善粒及異色粒等，分置於備存各項目檢出物的樣品碟內。二層篩上的試樣亦照此同樣檢驗。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

檢完後分別称記重量。按下式計算其百分率：

$$雜質\% = \frac{試樣內的雜質重量}{試樣重量} \times 100$$

$$不完善粒\% = \frac{試樣內的不完善粒重量}{試樣重量} \times 100$$

$$異色粒\% = \frac{試樣內的異色粒重量}{試樣重量} \times 100$$

如揀來樣品中有大塊雜質存在者，应在称重後的揀來樣品中揀出按下式計算雜質含量：

$$大塊雜質\% = \frac{大塊雜質重量}{揀來樣品重量} \times 100$$

雜質總量%＝大塊雜質%＋雜質%(定量試樣內的雜質)

檢驗花生仁所用套篩的第三層爲孔直徑3毫米的圓孔篩，第二層应用5.5×19.0毫米(或$\frac{7''}{32} \times \frac{3''}{4}$)的長方孔篩。將定量試樣傾入此長方孔篩內，蓋好篩蓋，將底盤緊貼玻璃面上，依長方孔的縱向直綫往返平篩40來回後落入底盤者，全部作爲雜質。留存於第三層篩上者，除揀出雜質、破損粒歸入各該項目計算外，全部作爲不熟粒。留存於第二層篩上者，大部分爲完善粒，以鑷子揀出其中的雜質、破損粒，分別歸併称計重量計算其百分率。計算式与(1)同。

檢驗雜質、不完善粒及異色粒時，每批至少須同時分取定量試樣二份，作平行檢驗。二份的檢驗結果除雜質外暫不規定容許差，得以其平均數作爲評定的檢驗結果。定量試樣在二份以上者，以各份結果的總平均數爲評定的檢驗結果。大塊雜質祇作一次檢驗。

二份定量試樣雜質檢驗結果相互間的差距，不得超过

下表規定的容許差，超过時应取第三份試樣試驗或重作試驗。以容許差以內的二份結果平均之，作爲評定的檢驗結果。定量試樣在二份以上者，其各份結果与其平均結果的差距不得超过下表規定的容許差，在此範圍以內者爲有效結果，有效結果不及半數者，应重作試驗，在半數及以上者，以有效結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

雜質平行檢驗結果容許差規定：

定量試樣爲二份時		定量試樣爲三份或多份時	
較高的一份結果%	容許差%	三份或多份的平均結果%	各份結果与平均結果的容許差%
0.5及以下	0.2	0.5及以下	±0.1
0.5以上至1.5	0.4	0.5以上至1.5	±0.2
1.5以上至2.5	0.6	1.5以上至2.5	±0.3
2.5以上至3.5	0.8	2.5以上至3.5	±0.4
3.5以上至4.5	1.0	3.5以上至4.5	±0.5
4.5以上至5.5	1.2	4.5以上至5.5	±0.6
5.5以上至6.5	1.4	5.5以上至6.5	±0.7
6.5以上至7.5	1.6	6.5以上至7.5	±0.8
7.5以上至8.5	1.8	7.5以上至8.5	±0.9
8.5以上至9.5	2.0	8.5以上至9.5	±1.0

(五)100顆(粒)重(克)

將手揀分級花生果或手揀分級花生仁的定量試樣揀除破損顆(粒)後，称記其重量，並數記其顆(粒)數。按下式計算平均每100顆(粒)的重量以評定其級別。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$100\text{顆(粒)重}=\frac{\text{定量試樣重量}-\text{破損顆(粒)重量}}{\text{顆(粒)數}}\times 100$$

(六)独粒果及三粒果顆數

在檢驗手揀分級花生果不完善果的同時，將全部独粒果及三粒果檢出數記，其顆數按正常果(即二粒果)、独粒果、及三粒果的總顆數(包括不完善果)。按下式計算其百分率：

$$\text{独粒果及三粒果顆數}\%=\frac{\text{独粒果及三粒果的顆數}}{\text{定量試樣的總顆數}}\times 100$$

(七)斑點粒

用直徑 20 厘米，高 12—14 厘米鋁鍋一隻。另用直徑約 16厘米高約 8 厘米上口具有三個或四個長約 2 厘米向外平伸横架的鉄絲漏勺置於鍋口，使漏勺与鍋的底及壁均有 2—3 厘米的距離，注花生油(或其他食用植物油)約 1 公斤於鍋內，架上漏勺熱至 161°C時(温度計的水銀球置於鍋中接近試樣的油內)，即將順次數取的混匀試樣 200 粒傾入漏勺。此時温度下降，俟再昇至 161°C，在保持温度161°C±2°C下炸煎經四分鐘，立即提起漏勺，將試樣倒入瓷盤內冷後去皮，逐粒檢視並數記有黑褐色或黑色斑點的斑點粒粒數，按下式計算其百分率。

斑點粒粒數%＝炸煎後發現的斑點粒粒數÷2

[註]

(一)[100(顆)粒重]、[独粒果及三粒果]、[斑點粒]的各份檢驗結果，均以一份或多份結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

(二)各項目檢驗結果所取位數的規定：

項　目	檢驗結果所取位數	項　目	檢驗結果所取位數
水分	0.1 %	異色粒	0.1%
雜質總量	0.1 %	斑點粒數(花生仁)	1 %
雜質各項	0.01%	100 顆(粒)重	0.1克
不完善粒(果)總量	0.1 %	独粒及三粒果顆數	1 %
不完善粒(果)各項	0.01%	完善粒(果)	0.5%
含油量	0.01%		

所取位數按%規定的數字爲1、0.1、或0.01者，其下一位數字以四捨五入法計算；規定的數字爲0.5者，0.25及以下的數字捨棄，0.25以上至0.75的數字作爲0.5，0.75以上的數字進位爲1。所取位數按重量規定者，其下一位數字不計。

五、包裝條件

(一)豆及花生仁：用堅固、緊密、清潔、尺寸大小一致的全新或充新蔴綫袋(手揀分級花生仁必須用全新蔴綫袋)。捲摺袋口，紮牢兩角。用蔴綫往返縫合，每向不得少於 10 針，双針交叉成L×┐形。每袋淨重一致。袋面刷明本批商品的標記，不得存有雜亂及舊的標記，如袋面不能加刷標記者，应另以布標籤標明，縫牢於袋口顯明的外角。

(二)花生果：用堅固、緊密、清潔、尺寸大小一致的全新或充新蔴綫袋(手揀分級花生果必須用全新蔴綫袋)。捲摺袋口，紮牢兩角。用蔴綫往返縫合，每向不得少於 12 針，双針交叉成L×┐形。其餘條件与(一)同。

(三)輸往香港、南洋等海運較近的豆類得改用其他包裝材料

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 24 頁	豆　　類	檢 44 号

及格式。但必須符合緊密、堅固、清潔的要求，其縫綫、重量、標記等仍应按上列規定办理。

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 45 号
44	油　　籽	

一、本標準適用於輸出的以下各种油籽

(一)芝蔴：1.白芝蔴；2.黃褐芝蔴；3.混合芝蔴。
(二)亞蔴籽。
(三)蓖蔴籽。
(四)大蔴籽。
(五)油菜籽。
(六)芥籽。
(七)苏籽。
(八)棉籽：1.小粒棉籽；2.大粒棉籽。
(九)葵花籽。

二、品質條件

(一)芝蔴：白芝蔴、黃褐芝蔴及混合芝蔴。

1.色澤氣味：色澤正常，無異味惡臭。
2.水分：不超过 8.0%(以 7.0% 爲基礎條件)。
3.含油量(乾態)：乙醚浸出物，不低於 51.50%(以 53.50% 爲基礎條件)。
4.雜質內砂石：不超过 0.50%(以 0.30% 爲基礎條件)。
5.等級

級　別	純質%(最低)	雜質%(最高)	不完善粒%(最高)
一　級	98.00	1.0	2.0
二　級	97.00	1.5	3.0
三　級	96.00	2.0	4.0

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年7月1日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

四 級	94.00	3.0	6.0

[註]

白芝蘇中的異色粒不得超过 10%，其中黑芝蘇不得超过 2%。黃褐芝蘇中的異色粒不得超过 10%，超过時作爲混合芝蘇。

(二)亞蘇籽

1.色澤氣味：色澤正常，無異味惡臭。

2.水分：不超过 9.0%(以 8.0% 爲基礎條件)。

3.含油量(乾態)：乙醚浸出物，不低於 38.50%(以 41.00% 爲基礎條件)。

4.雜質內砂石：不超过 0.50%(以 0.30% 爲基礎條件)。

5.等級

級 別	純質%(最低)	雜質%(最高)	不完善粒%(最高)
一 級	98.50	1.0	1.0
二 級	97.50	1.5	2.0
三 級	96.00	2.5	3.0
四 級	94.00	4.0	4.0

(三)蓖蘇籽

1.色澤氣味：色澤正常，無異味惡臭。

2.水分：不超过 9.0%(以 8.0% 爲基礎條件)。

3.含油量(乾態)：乙醚浸出物，不低於 47.00%(以 49.00% 爲基礎條件)。

4.雜質內砂石：不超过 0.50%(以 0.30% 爲基礎條件)。

5.等級：

級 別	純質%(最低)	雜質%(最高)	不完善粒%(最高)
一 級	98.00	1.0	2.0
二 級	97.00	1.5	3.0
三 級	95.00	2.0	6.0
四 級	92.00	3.0	10.0

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(四)其他油籽

品名	品質條件	色澤氣味	水分%	純質%	雜質% 總量	雜質% 砂石	不完善粒%	含油量(乾燕)% (乙醚浸出物)	完善粒%
芥籽	基礎條件	色澤正常	9.0	97.00	2.0	0.50	2.0	40.00	96.0
	最低條件	無異味惡臭	不超過 10.0	不低於 94.00	不超過 4.0	不超過 0.50	不超過 4.0	不低於 38.00	不低於 92.0
油菜籽	基礎條件	色澤正常	9.0	97.00	2.0	0.50	2.0	45.00	96.0
	最低條件	無異味惡臭	不超過 10.0	不低於 94.00	不超過 4.0	不超過 0.50	不超過 4.0	不低於 41.00	不低於 92.0
小粒棉籽	基礎條件	色澤正常	13.0	90.00	記 載 粘 果			50.00(籽仁)	90.0
	最低條件	無異味惡臭	不超過 14.0	不低於 80.00				不低於 28.00(籽仁)	不低於 80.0
大粒棉籽	基礎條件	色澤正常	13.0	90.00	記 載 粘 果			55.00(籽仁)	90.0
	最低條件	無異味惡臭	不超過 14.0	不低於 80.00				不低於 33.50(籽仁)	不低於 80.0
大蔴籽	基礎條件	色澤正常	11.0	97.00	1.5	0.50	5.0	55.00	95.5
	最低條件	無異味惡臭	不超過 13.0	不低於 95.00	不超過 2.5	不超過 0.50	不超過 5.0	不低於 35.00	不低於 92.5
蘇籽	基礎條件	色澤正常	9.0	97.00	2.0	0.30	2.0	48.50	96.0
	最低條件	無異味惡臭	不超過 10.0	不低於 95.00	不超過 5.0	不超過 0.50	不超過 4.0	不低於 47.50	不低於 95.0
葵花籽	基礎條件	色澤正常	11.0	96.00	2.0	0.30	4.0	50.00	94.0
	最低條件	無異味惡臭	不超過 13.5	不低於 94.00	不超過 5.0	不超過 0.50	不超過 6.0	不低於 28.50	不低於 91.0

[註]

1. 基礎條件係表示產品的一般品質,可以之爲貿易價格增減的依據。
2. 檢驗純質者不檢驗完善粒。

$$純質\% = 100 - (雜質總量\% + \frac{不完善粒}{2}\%)$$

3. 檢驗完善粒者不檢驗純質。

$$完善粒\% = 100 - (雜質總量\% + 不完善粒\%)$$

(五)雜質及不完善粒的規定:

1. 雜質
   (1)篩下物:通过雜質檢驗規定篩孔的物質。
   (2)無机雜質
   ①土塊。
   ②礦物質:如砂石、煤渣、磚瓦碎片、瓷片、玻璃片及金屬物等。
   (3)有机雜質
   ①壞粒:絕大部分已失去固有使用價值的本品。如完全或絕大部分變質、腐朽等已失去使用價值的顆粒及片屑。
   ②植物碎体:如根、莖、枝、葉、莢壳、种皮(脫落种皮、蟲蝕剩餘空皮、不孕籽等)藁稈等。
   ③其他植物种粒:包括野草种粒及其他与本品無相同或近似使用價值的農作物种粒。
   ④昆蟲軀体(活的或死的成蟲、幼蟲、蛹、卵)及其他動物性物質如毛髮、甲壳、骨片等。
   (4)其他雜質:不屬於上列各項的雜質。
2. 不完善粒
   (1)蓖蔴籽、葵花籽、大蔴籽、棉籽等大粒油籽。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

破碎粒：遭受机械損傷的破碎顆粒，籽仁体積不及本身整粒的 $^1/_5$ 者。外壳脫落達整粒面積的 $^1/_2$ 及以上者。整粒受压後子葉已破裂者。

不熟粒：籽粒皺癟萎縮，外形或色澤顯与正常發育成熟的顆粒不同者。

蟲蝕粒：遭受田間或倉庫害蟲蛀蝕的顆粒，被蛀蝕部分達全粒体積 $^1/_5$ 以上，其剩餘部分未變質者。蛀蝕殘口已變成棕褐色或黑褐色的變色部分应計入被蟲蝕部分內。

損傷粒：包括不同程度的病變、霉變、蒸熱、霜凍、萌芽等顆粒，其損傷程度達全体顆粒体積的 $^1/_{10}$ 以上或萌芽粒的幼根已突破外壳者。

（2）蓖蔴籽、葵花籽的裸仁及輾压粒。

（3）大蔴籽內其他完整的小粒油料种籽作爲不完善粒。大蔴籽外皮雖綠而胚乳完整者，仍列爲正常粒。

（4）芝蔴、油菜籽、芥籽、亞蔴籽、苏籽等小粒油籽的顯明損傷、發芽、發霉等籽粒。

（5）油菜籽、芥籽中的其他十字花科植物种籽均作爲不完善粒。

（6）亞蔴籽中的亞蔴薯、大蔴籽及十字花科植物的种籽均作爲不完善粒。

（7）苏籽的脫皮粒未變質者作爲正常粒。

（8）仁肉已現褐色或深黃色的變質籽粒作爲不完善粒，已成黑褐色或黑色的塊粒作爲雜質。外壳或籽仁外皮輕微變色，而仁肉未變色變質者仍作爲正常粒。

（9）其他不完善粒：不屬於上列各項的不完善粒。

三、揀样办法

（一）数量

1.袋裝

（1）抽揀件数

50 件及以下：抽揀 5 件；

51—100 件：抽揀 10%；

101—500 件：以 100 件抽揀 10 件为基数，其余抽揀 8%；

501—1000 件：以 500 件抽揀 42 件为基数，其余抽揀 6%；

1001—5000 件：以 1000 件抽揀 72 件为基数，其余抽揀 3%；

5001—10000 件：以 5000 件抽揀 192 件为基数，其余抽揀 2%；

10000 件以上：以 10000 件抽揀 292 件为基数，其余抽揀 1%；

計算应揀件数时，不滿一件者作一件計算。例如报驗件数为 654 件，則应揀件数为

$$42+(654-500)\times\frac{6}{100}=42+9.24=51.24。$$

即应揀 52 件。

（2）取样重量：在抽揀包件中，每件揀取样品 200—500 克，經充分混和后，按下列比例取样：

100 件及以下：取样品約 3 公斤；

101—400 件：取样品約 4 公斤；

401—700 件：取样品約 5 公斤；

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

701—1000 件：取样品約 6 公斤；
1001—2000 件：取样品約 7 公斤；
2001—3000 件：取样品約 8 公斤；
3001—4000 件：取样品約 9 公斤；
4001—5000 件：取样品約 10 公斤；
5000 件以上：取样品約 12 公斤。

2. 散裝按每 100 公斤等于袋裝一件的比例，參照袋裝(2)規定数量揀取。

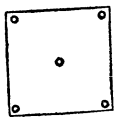
(二)用具

1. 双套管迴轉式揀样器：器身尺寸按不同商品制备，散裝揀样器得按实际需要特制之。
2. 盛样袋。
3. 混样布。
4. 加拿大式分样器：器身尺寸按实际需要制备。
5. 取样鏟：尺寸及式样按实际需要制备。
6. 样品筒或样品瓶：样品筒白鉄制，有盖可密閉。样品瓶玻璃制磨砂口及磨砂盖。

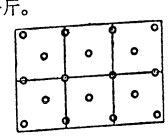
(三)方法

1. 先就报驗單所載件数、重量、标記、堆存倉号等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后，進行揀样。
2. 袋裝：在堆垛的各个部位抽揀包件达应揀件数。逐包拆开袋口縫綫（以能插入揀样器为度），以揀样器使开口处向上，在关閉狀态下插入袋內适当部位，握住其柄旋轉之，使样品从开口处自行落入管內，随即旋轉，适当閉合（免損顆粒），抽出袋外，將揀样器倒置盛样袋內，样品即自揀样器手柄一端的洞口流入盛样袋。如此就每件不同部位揀取样品，达应揀数量。

3. 散裝：在散裝貨物頂面上每隔 10 米劃出縱横綫，劃分成若干個 100 平方米的正方形，每一正方形平面爲一個單位面積。貨堆高度在 2.5 米以下時，每一單位面積內設立五個揀樣點，四角爲四個點，中央爲一個點，每角於距離縱横边綫一米处（或適当部位）設點（圖一）。一個以上單位面積的揀樣，可設在單位的界綫上，即每增一個單位增加三個揀樣點（圖二）。按各點揀取等量樣品，每一個單位面積內所揀樣品共約 2 公斤。



（圖一）



（圖二）

4. 揀取完畢，將盛樣袋內的樣品直接傾入分樣器分樣。分樣時注意必須將全部樣品完全通过分樣器分成兩個近似的等份，棄去一份，將另一份連續分樣。分至需要数量時，即直接由分樣器分裝入筒（瓶）。同時將樣品標明單粘貼筒（瓶）面，会同報驗人簽封後，携回檢驗。携帶分樣器確有困难時，得使用「四分法」分取樣品。

四分法：將揀來樣品鋪成厚度平均的方形平面層，用單刃形平边的木質或金屬質分樣板將樣品平面層劃兩條对角分割綫，分成四個相等三角形，任意捨棄兩個对頂三角形，將其餘兩個对頂三角形樣品如法繼續分取，至最後兩個三角形的樣品符合所需要的樣品数量爲止。四分法分樣应在清潔乾燥的平面上進行，檢驗室內可在有活動边框的厚玻璃面上進行。

5. 棉籽、蓖蔴籽、苏籽及葵花籽等不適用双套管迴轉式揀樣

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

器的商品，得在揀定应開包件後，提取其中的10—50%件，用〔倒包法〕倒取樣品（揀定应開的件數过少時，得酌增倒包件數）。其餘应揀各件拆開袋口縫綫3—5針，撥取需量樣品。所取樣品，均隨時納入盛樣袋內。在应開揀各件全部揀取完畢後，將盛樣袋內的樣品全部倒在混樣布上，充分混和，以〔四分法〕分取需要數量的樣品分裝入筒（瓶）。

倒包法：先將袋口縫綫全部拆開，平置於蓆上，双手緊握袋底兩角，徐徐提起約成45度傾斜角，倒拖一米以上，俟袋內全部貨品倒尽後，用取樣鏟在袋的中部及底部貨品內揀取所需樣品。

6.在揀樣同時应按照包裝條件檢查包裝情況，填具包裝檢驗報告單。

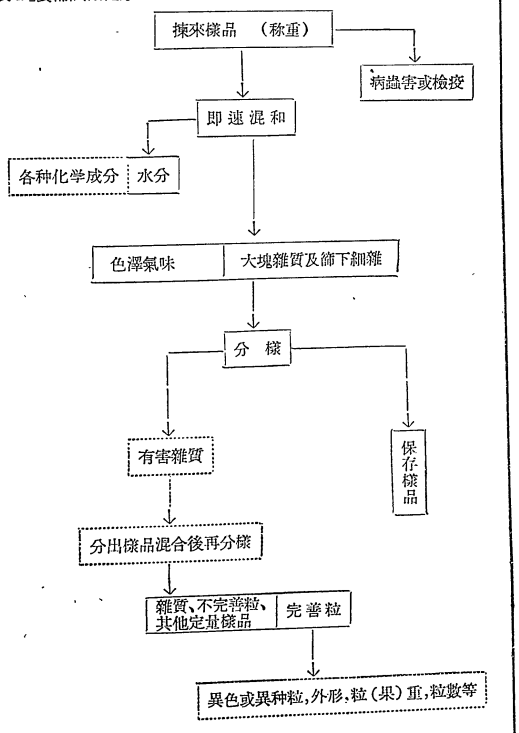
〔註〕

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情況或參照合同合約規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備：檢驗員收到揀樣員交來樣品与檢驗申請單核对無誤後，按下表規定製備試樣。

〔表1〕製備試樣程序：



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

[註]虛綫部分按要求進行。

[表 2]定量樣品規定：

品名	每批每份取驗樣品定量
棉籽，篦蔴籽，葵花籽	100 克± 10 克
亞蔴籽，大蔴籽	25 克± 2.5 克
芝蔴，油菜籽，芥籽，苏籽	10 克± 1 克

每批報驗商品數量在 200 噸以下分取定量樣品二份施驗，超过時应增取一份或多份施驗。

(一)色澤氣味：感官鑑定。

(二)水分

1.儀器及用具

(1)電熱烘箱：具有調節温度裝置，能自動控制温度在±2°C 範圍以內，附有 0°—200°C 温度計，水銀球位於箱內試樣擱板以上 1.5—2 厘米处，以应用中層擱板爲原則。

(2)工業天平：感量 1/100 克。

(3)鋁質有蓋蒸發皿：內徑約 6.5 厘米，高約 3 厘米。

2.操作程序

(1)130°C 烘烤 40 分鐘法：將揀來樣品通过分樣器(無分樣器時以四分法分取之)分取樣品約 20—60 克，(小粒少取，大粒多取)揀除雜質後，芝蔴、亞蔴籽、芥籽、苏籽、油菜籽及大蔴籽用整粒，蓖蔴籽、棉籽及葵花籽用乳缽搗碎或搗裂壳仁(棉籽先取兩份整粒試樣，每份約 10 克，分別搗後称重)，立即裝入可密閉的廣口瓶內，用已知乾燥重量的鋁質有蓋蒸發皿

(蒸發皿应密閉於乾燥器內備用)在天平上準確称取均勻試樣約 10 克，置預熱至 130°C± 2 °C 的電熱烘箱內烘烤 40 分鐘(以試樣放入後温度回昇至 130°C 時起算)取出，置乾燥器內冷却後称重。由試樣烘失重量按下式計算水分百分率：

$$\text{水分}\% = \frac{(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘前重量})-(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘後重量})}{(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘前重量})-\text{蒸發皿重量}} \times 100 = \frac{\text{試樣烘失重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

(2)105°C 恒重法(評議法)：準確称取混和均勻的整粒或搗碎試樣約 10 克，置 105°C± 2 °C 電熱烘箱內烘烤 90 分鐘(以試樣放入後温度回昇至 105°C 時起算)取出，置乾燥器內冷却後称記其重量，再置烘箱內烘烤 30 分鐘再取出，冷却，称重。如是繼續至恒重(即至連續二次的称重相同爲止，如末次称重大於前一次時，即用前一次的重量)。計算水分百分率的計算式及樣品处理办法与(1)同。

(3)無電熱設備的地區，得採用德林克氏烘箱。

(4)每批应同時分取試樣二份作平行試驗，其結果相互間的容許差爲 0.5 %，超过時应取第三份試樣試驗，或重作試驗。以容許差以內的二份試驗結果平均之，作爲評定的檢驗結果。報驗數量超过 200 噸者，应作三份或多份的平行試驗，其結果相互間的容許差爲各份平均結果的 ±0.25%，在此容許差以內者爲有效結果，有效結果不及半數者应重作試驗，在半數及以上者，以有效結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

(三)含油量

1.儀器及用具

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（1）苏氏脂肪浸抽器：浸抽瓶規格 60 毫升，虹吸管內徑約 0.3 厘米，高 6.5—7 厘米，浸抽管內徑 3—3.5 厘米。上部蛇形下部球形的冷凝管長約 18 厘米。

（2）分析天平：感量 1/10000 克。

（3）安全加温灯（或水浴）：由 75 瓦螺絲灯泡、石棉紙板保温套及銅絲布罩蓋等三個部分組成。

2.試劑：純乙醚，沸點 35°C，雜質不超过 0.01%。

3.操作程序

（1）棉籽、葵花籽：用 1/100 天平準確称取混和均匀的整粒樣品約 20 克，揀除本品以外的雜質，用尖头小鉗逐粒夾破籽壳使壳仁分離，剝取並称計籽仁的總重量，計算出籽仁含量百分率。再將籽仁置入 95°C—100°C 電熱烘箱內烘烤一小時取出於室温冷却，称重算出其烘失水分的百分率（爲計算含油量在濕態時的籽仁試樣重量用）。投入乳缽研細成粉。

（2）蓖蔴籽：用四分法分取均匀樣品一份，揀除雜質，用 1/100 天平称取樣品約 30 克，用小鎚逐粒壓破，使壳仁分離，剝取並称計籽仁的總重量，計算出籽仁含量百分率。將每粒籽仁用薄刀片切爲四塊。將殼在乳缽中粉碎。每份試樣按仁殼比率在 1/10000 天平上精確称取試樣約 2—4 克，將此混和試樣先置於 95°C—100°C 的電熱烘箱內烘烤一小時取出，於室温冷却。傾入乳缽研細，全部做爲試樣。

（3）芝蔴、亞蔴籽、芥籽、油菜籽、大蔴籽、苏籽等小粒油籽則在檢驗水分同時用 1/100 天平分取樣品約 20 克，揀除雜質備用。

（4）用1/10000 天平精確称取試樣（蓖蔴籽不需称重）

2—4 克，移入濾紙筒或濾紙（包）內。芝蔴、亞蔴籽、芥籽、油菜籽、大蔴籽、苏籽等小粒油料，於称取整粒試樣後先置在 95°C —100°C 電熱烘箱內烘烤一小時，取出於室温冷却（不称重），再用內徑 7—8 厘米的小玻璃乳缽研細（芝蔴蓖蔴籽应加適量的純淨石英砂）。試樣移入濾紙筒（包）後用脫脂棉浸少許純乙醚抹淨乳缽及鎚上的粉末及油質，一併投入濾紙筒（包）內，筒（包）內試樣面層密覆脫脂棉。然後將濾紙筒（包）放入苏氏浸抽器的浸抽管內，下接已知重量的浸抽瓶。瓶內注入純乙醚，約達浸抽瓶總容量的 $\frac{3}{4}$。在安全加温灯（或水浴）上加熱，使溶劑蒸發上昇，經冷凝管冷凝回流於浸抽管。此時試樣內的油脂即逐漸在冷凝的乙醚中浸溶，冷凝乙醚積至虹吸管水平時即帶回浸出的油脂迴流入浸抽瓶。如是循環 8—12小時（迴流速度約保持每小時 6 次），取出濾紙筒（包），收回溶劑後，將浸抽瓶移置於 105°C± 2 °C 的電熱烘箱內烘烤一小時，取出置乾燥器內冷却後称記其重量，再烘 30 分鐘，再取出冷却称重，如是繼續至恒重爲止。由浸抽瓶所增的重量按下式計算含油量的濕態百分率：

$$\text{小粒油籽含油量(濕態)}\% = \frac{(\text{浸抽瓶重量}+\text{全籽油分重量})-\text{浸抽瓶重量}}{\text{全籽試樣重量}} \times 100 = \frac{\text{全籽油分重量}}{\text{全籽試樣重量}} \times 100$$

$$\text{籽仁含油量（濕態）}\% = \frac{(\text{浸抽瓶重量}+\text{籽仁油分重量})-\text{浸抽瓶重量}}{\text{籽仁試樣重量}} \times 100 = \frac{\text{籽仁油分重量}}{\text{籽仁試樣重量}} \times 100$$

棉籽、葵花籽的籽仁試樣重量＝浸抽試樣重量

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

$$\times\left(1+\frac{\text{籽仁烘失重量}}{\text{籽仁烘後重量}}\right)。$$

浸抽所得油分如有混濁等現象時应重作試驗。

全籽含油量（濕態）%＝籽仁% × 籽仁含油量（濕態）%÷100

（5）將所得的濕態含油量%再根據水分檢驗結果，按下式換算爲含油量的乾態百分率：

$$\text{含油量(乾態)}\%=\frac{\text{含油量(濕態)百分率}}{100-\text{水分百分率}}\times 100$$

每批应同時分取試樣二份作平行試驗，其結果相互間的容許差爲0.40%，超过時应取第三份試樣試驗或重作試驗。以容許差以內的二份試驗結果平均之，作爲評定的檢驗結果。報驗數量超过200噸者，应作三份或多份的平行試驗，其結果相互間的容許差爲各份平均結果的±0.20%，在此容許差以內者爲有效結果，有效結果不及半數時应重作試驗，在半數及以上者，以有效結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

（四）雜質，不完善粒，異色粒（芝蔴）。

1.小粒油籽（芝蔴、油菜籽、芥菜籽、苏籽）及棉籽：先將揀來樣品的全部或取其一部分（500克以上）称重後，一次或分數次傾入篩面直徑24—32厘米，每平方厘米孔數爲8×8的銅絲套篩內。上蓋篩蓋，下套底盤。將底盤緊貼玻璃面上，依環形平篩法篩動約3—5分鐘（速度平均每秒鐘約一周次）。落入底盤者作爲雜質（应將尚有使用價值的本品顆粒揀出，併入原樣品內），以羽帚掃集於樣品碟內称爲「篩下細雜」，称計其重量，按所取樣品重量計算其百分率，併入雜質檢驗結果計算。然後將留存於篩上的

樣品，以分樣器或四分法分取[illegible]

盤內，用鑷子分別檢出其中的雜質，[illegible]

置於備存各項目檢出物的樣品碟內，分別按[illegible]

式計算其百分率：

$$\text{雜質}\%=\frac{\text{試樣內的雜質重量}}{\text{試樣重量}}\times 100$$

$$\text{不完善粒}\%=\frac{\text{試樣內的不完善粒重量}}{\text{試樣重量}}\times 100$$

$$\text{異色粒}\%=\frac{\text{試樣內的異色粒重量}}{\text{試樣重量}}\times 100$$

2.蓖蔴籽、蓉花籽、大蔴籽、[illegible]

徑約24—32厘米的圓孔篩內，上蓋篩[illegible]

徑二厘米的圓孔篩（篩深[illegible]

篩動[illegible]

篩一[illegible]

篩底。[illegible]

[illegible]

[illegible]

計算式与[illegible]

[illegible]

樣品中檢出[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

粒及其他顯著的不完善粒後，將剩餘的試樣置於 400 毫升玻杯內注入比重 0.66 的石油醚（或比重 0.77 的汽油）使液面高出試樣面 2—3 厘米。由杯內取出浮在液面上的茜蘿籽，用小刀橫斷切開，檢視籽仁情況，分別鑑定完善粒、不熟粒及壞粒。將已切開的不熟粒及壞粒置於加熱的電熱烘箱上約 5 分鐘，然後称重，併入各有關項目內計算。

檢驗雜質，不完善粒及異色粒時，每批至少須同時分取定量試樣二份作平行檢驗。二份的檢驗結果除雜質外，暫不規定容許差，得以其平均數爲評定的檢驗結果。定量試樣在二份以上者，以各份結果的總平均數爲評定的檢驗結果。大塊雜質及篩下細雜祇作一次檢驗。

二份定量試樣雜質檢驗結果相互間的差距不得超过下表規定的容許差，超过時应取第三份試樣試驗或重作試驗。以容許差以內的二份結果平均之，作爲評定的檢驗結果。定量試樣在二份以上者，其各份結果与其平均結果的差距不得超过下表規定的容許差，在此範圍以內者爲有效結果，有效結果不及半數者应重作試驗，在半數及以上者，以有效結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

雜質平行檢驗結果容許差規定：

定量試樣爲二份時		定量試樣爲三份或多份時	
較高的一份結果%	容許差%	三份或多份的平均結果%	各份結果与平均結果的容許差%
0.5 及以下	0.2	0.5 及以下	± 0.1
0.5 以上至 1.5	0.4	0.5 以上至 1.5	± 0.2
1.5 以上至 2.5	0.6	1.5 以上至 2.5	± 0.3
2.5 以上至 3.5	0.8	2.5 以上至 3.5	± 0.4
3.5 以上至 4.5	1.0	3.5 以上至 4.5	± 0.5
4.5 以上至 5.5	1.2	4.5 以上至 5.5	± 0.6
5.5 以上至 6.5	1.4	5.5 以上至 6.5	± 0.7
6.5 以上至 7.5	1.6	6.5 以上至 7.5	± 0.8
7.5 以上至 8.5	1.8	7.5 以上至 8.5	± 0.9
8.5 以上至 9.5	2.0	8.5 以上至 9.5	± 1.0

[註]

各項目檢驗結果所取位數的規定：

項　　目	檢驗結果所取位數	項　　目	檢驗結果所取位數
水分	0.1 %	不完善粒各項	0.01 %
雜質總量	0.1 %	含油量	0.01 %
雜質各項	0.01%	完善粒	0.5 %
不完善粒總量	0.1 %		

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

所取位數規定的數字爲 0.1% 或 0.01% 者，其下一位數字以四捨五入法計算。規定的數字爲 0.5% 者，0.25及以下的數字捨棄，0.25 以上至 0.75 的數字作爲 0.5，0.75 以上的數字進位爲 1。

五、包裝條件

用堅固、緊密、清潔、尺寸大小一致的全新或充新麻綫袋。捲壘袋口，紮牢兩角。用麻綫往返縫合，每向不得少於 10 針，双針交叉成└×┐形。每袋淨重一致。袋面刷明本批商品的標記，不得存有雜亂及舊的標記，如袋面不能加刷標記者，应另以布標籤標明，縫牢於袋口顯明的外角。

一、本標準適用於輸出的小麥粉

二、品質條件

(一)色澤：正常。

(二)氣味及味道：無霉味、腐味、苦味、酸味及其他惡味。牙磣時無沙擦感覺。

(三)水分：不超过 15.0%。

(四)等級

等級 品名	灰分(乾態) %	麵筋質% (濕量)	細　　度	金屬物 克/公斤
一等粉	0.80以下	28及以上	全部通过 8 号標準絹篩 (1 厘米34.4孔)	不超过 0.002
二等粉	1.04—1.27	25及以上	全部通过 2 号標準絹篩 (1 厘米20.8孔)	不超过 0.003
三等粉	1.40以下	23及以上	全部通过 2 号標準絹篩 (1 厘米20.8孔)	不超过 0.003
全麥粉	2.00以下	20及以上	留存於 000 号標準絹篩(1 厘米 9 孔)上者不超过2%	不超过 0.003

三、揀樣办法

(一)數量

1.抽揀件數

100 包及以下：抽揀 5 包；

101—500包：以100包抽揀 5 包爲基數，其餘增揀 4 %；

501—1000包：以500包抽揀21包爲基數，其餘增揀3%；

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1955年 7 月 1 日		

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1001—2500 包：以 1000 包抽揀 36 包为基数，其余增揀 2%；

計算应揀件数时，不滿一件者作一件計算。

报驗数量超过 2500 包时应分别揀样（分批数量以不少于 500 包、不多于 2500 包为原則）及檢驗。

2. 取样重量

同一批或其每一分批的数量在2500包及以下者一律揀取样品总重約 4 公斤，就抽揀的各包中平均揀取。

(二)用具

1. 銅質或鋁質管狀探子。

2. 盛样器；有盖搪瓷筒或鋁質筒，不得使用鉄金屬制品。

(三)方法

1. 先就报驗單所載件数、重量、标記、堆存倉庫号等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后，進行揀样。

2. 在堆垛的各个部位抽揀包件达应揀件数，逐包拆开袋口縫綫（以能插入揀样器为度），以探子斜角插入袋內（注意勿損袋布）揀取样品，直接傾入盛样器內，并立即將筒盖盖好。会同报驗人簽封后攜回檢驗。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或参照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法：先將揀來样品充分混和均勻后备用。

(一)色澤气味及味道

1. 色澤：分取样品 3－5 克，放在 50×150 毫米長方形玻璃片上，以同样大小的玻璃片將其鋪平，压成厚約 3—4 毫米的方形粉層，斜插入盛有清水的容器內，使粉層吸水飽和至不發泡时为止，即將玻璃片取出，稍使風干后，用肉

(天)

眼观察是否具有本等級应有的色澤。必要时得与小样或标准样品比照鑑定。

2. 气味及味道：取少量样品于手中以口呵气，或放于注有 60°—70°C 温水的玻璃杯內加盖振盪經 2—3 分鐘后將水傾出，嗅其气味是否正常。取少量样品或其制品放入口內以牙齒磨磋有无沙擦感覺及味道是否正常。

(二)水分

1. 仪器及用具

(1)电热烘箱：具有調節温度的裝置，能自动控制温度在±2°C 范圍以內，附有 0°—200°C 温度計，水銀球位于箱內試样搁板以上 1.5—2 厘米处。以用中層搁板为原則。

(2)工業天平：感量 1/100 克。

(3)鋁質有盖蒸發皿：直徑約 8 厘米，高約 3 厘米。

2. 操作程序

(1) 130° 烘 40 分鐘法：用已知干燥重量的鋁質有盖蒸發皿准确称取試样約 10 克，置預热至 130°C±2°C 的电热烘箱內烘烤 40 分鐘（以試样放入后温度回升至 130°C 时起算），取出在干燥器內冷却后称重。由試样的烘失重量按下式計算水分百分率：

$$\text{水分\%}=\frac{(\text{蒸發皿重量}+\text{試样烘前重量})-(\text{蒸發皿重量}+\text{試样烘后重量})}{(\text{蒸發皿重量}+\text{試样烘前重量})-\text{蒸發皿重量}}\times 100$$

$$=\frac{\text{試样烘失重量}}{\text{試样重量}}\times 100$$

(2) 105°C 恆重法（評議法）

准确称取試样約 10 克，置預热至 105°C±2°C 电热烘箱內烘烤 90 分鐘（以样品放入后温度回升至 105°C

(天)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

時起算),取出置乾燥器冷却後称記其重量,再置烘箱內烘烤 30 分鐘,再取出冷却称重,如是繼續至恒重(即連續二次称重相等時爲止,如末次的称重大於前一次時,即用前一次的重量)。計算水分百分率的計算式与(1)同。

(三)灰分

1.儀器及用具

(1) 蒙焊爐。

(2) 分析天平:感量1/10000克。

(3) 坩堝。

2.操作程序

(1) 基本方法:在1/10000天平上用已知重量的坩堝(坩堝須先經灼燒冷却称重備用)精確称取試樣2—3克,放入蒙焊爐內先以低溫灼燒約 15 分鐘,試樣炭化出烟時即將灼燒室門啓開少許,俟烟去尽後再關閉灼燒室門,使溫度徐徐上升至約 650°C 保持 90 分鐘(電爐規格不同,溫度与時間須經試驗作適度的決定),關閉電源,啓開灼燒室門,待溫度降至 400°C 以下時,將坩堝在灼燒室的位置更換一次,再繼續加熱至 650°C 保持 90 分鐘,使試樣充分灰化呈白色或灰白色爲止,關閉電源,俟溫度降至400°C以下時,用坩堝鉗取出坩堝,置於乾燥器內冷却後称重。按下式計算灰分的濕態百分率:

$$\text{灰分(濕態)}\% = \frac{(\text{坩堝重量}+\text{試樣灼燒後重量})-\text{坩堝重量}}{(\text{坩堝重量}+\text{試樣灼燒前重量})-\text{坩堝重量}} \times 100 = \frac{\text{灰分重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

再根據水分檢驗結果按下式換算爲灰分的乾態百分率:

$$\text{灰分(乾態)}\% = \frac{\text{灰分(濕態)百分率}}{100-\text{水分百分率}} \times 100$$

(2) 加醋酸鎂酒精溶液灰化法(快速法):精確称取試樣約2克,加醋酸鎂酒精溶液 3 毫升,放置1分鐘,以火點燃酒精,俟酒精燒至將乾時蓋上坩堝蓋使火焰熄滅,置坩堝於沙浴上,小火加熱待酒精全部蒸發後(坩堝內麵粉表面有裂痕),移置坩堝於蒙焊爐內徐徐昇高溫度至 800°C—850°C 維持 40—50 分鐘,降低溫度取出坩堝置乾燥器內冷却称重。按下式計算灰分的乾態百分率。

每次新配製的醋酸鎂酒精溶液需做空白試驗,即取 3 毫升在坩堝內(不可使其沸騰)蒸乾後,置蒙焊電爐內灼燒至恒重。求每毫升內氧化鎂的重量。

$$\text{灰分(乾態)}\% = \frac{\text{灰分重量}-\text{氧化鎂重量}}{\text{試樣重量}(100-\text{水分}\%)} \times 100$$

醋酸鎂酒精溶液配製法:

称取結晶醋酸鎂[$(CH_3CO_2)_2Mg\cdot 4H_2O$]1.61 克溶於 100 毫升95%酒精(或變性酒精)內,加1—2 片結晶碘,放置於温暖处至少 12 小時,溶液若不透明可过濾之。醋酸鎂溶液 3 毫升內的氧化鎂爲 0.01克。

(四)金屬物

称取混和樣品約 1 公斤,平鋪於厚玻璃板上,厚約 0.5厘米。用具有12公斤以上吸重力量的馬蹄形鍍鎳磁鉄的兩極(兩極可先裹以白色光滑薄紙),以垂直方向

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

在样品內接触玻面，縱横往返，緩緩运吸，遍及全部样品，吸取后用擴大鏡檢視磁鉄端部平面及边角，取下吸着的金屬物存置样品碟內。再混合样品，如前法吸取二次。將三次所得的鉄質金屬，用 1/10000 天平称重，按下式計算 1 公斤样品內所含的重量：

$$\text{金屬物(克/公斤)} = \frac{\text{鉄金屬重量}}{\text{样品重量}} \times 1000$$

如准确称取样品 1 公斤，則称得的重量卽为所求的檢驗結果。

(五)面筋質(濕量)

准确称取試样 10 克（一等粉）或 25 克(二、三等粉、全面粉）置于磁碗中，注入溫度 15°—20°C 的水，水量(毫升)为試样重量的 $\frac{1}{2}$，用玻棒拌和，再用手捺搓成面团，并將粘于手上的面粉刮淨併入緊捺和勻后，靜置約20分鐘，用清水將面团中的澱粉洗去，反复水洗(水溫保持 15°—20°C)，搓洗时应注意勿使面筋質損失，可在絹篩（每厘米約 38.5 孔）或 100 号銅絲篩內水洗三、四次后，將篩上遺留的面筋質收回，俟大部分澱粉洗除后面筋質彈力較强时，在瓷盆內以流水洗滌，至洗液澄清不見白色时为止。將洗淨的面筋質以手掌压去水滴，一面在干淨紗布上吸去手掌上水滴，在面筋質稍感粘手时立卽置于 1/100 天平上称計其重量。称重后再在水中浸洗約 3 分鐘，如前压干称重，前后兩次重量相差未超过 0.1 克时，卽以前一次所得的重量按下式計算面筋質的濕量百分率：

$$\text{面筋質(濕量)}\% = \frac{\text{面筋質重量}}{\text{試样重量}} \times 100$$

(天)

確定麵筋質是否洗淨，必要時可用碘反应方法，將最後一次浸洗麵筋的水液取出一滴，注於下襯白色的玻璃上，加碘化鉀溶液(以 0.2 克碘化鉀及0.1克結晶碘，溶解在 100 毫升蒸餾水內)一滴，如無藍色反应，卽已洗淨。

(六)細度

準確称取試樣 50 克(三等粉，全麥粉)或 100 克(一、二等粉)，倒入按標準配備的電動篩內，每層篩中放入五個橡片圈（直徑約1厘米，皮厚約 0.3 厘米，重約0.4克)後覆上篩蓋，將全套篩固定，直綫往返篩動 10 分鐘停止。將篩中橡片圈取出。檢視篩內麵粉通过篩号情況，或称其留存數量，予以評定。

麵粉的水分達 16 % 以上時，易在篩動時結成塊狀而不易篩下，可先將樣品鋪置紙上，在室溫內風乾二、三小時，時時翻動使水分蒸發至 15% 左右時再進行細度檢驗。

[註]

(一)每批水分、灰分及麵筋質檢驗，应同時作平行試驗。其二份結果相互間的容許差：水分爲0.5%；灰分爲0.05%；麵筋質爲1%(一等粉)或2%(二、三等粉、全麥粉)。超过容許差時 应作第三份試驗或重作試驗。在容許差以內者，以二份試驗結果的平均數作爲評定的檢驗結果。作第三份試驗者，在三份結果中选取其中二個在容許差以內而較接近者平均之。其他各項目均 可不作平行試驗，以一次檢驗的結果爲準。

(二)各項目檢驗結果所取位數的規定：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 8 頁	小　麥　粉	檢 46 号

項　　目	檢驗結果所取位數
水分	0.1%
灰分	0.01%
金屬物	0.001克
麵筋質(濕量)	0.5%

所取位數以%規定爲 0.1 或 0.01 者，其下一位數字用四捨五入法計算；爲 0.5者，在 0.25 及以下捨棄，0.25 以上至 0.75 作爲 0.5，0.75 %以上進位爲 1 %。所取位數按重量規定者，其下一位數字不計。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第九册

菸葉　茶葉

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号：4005.200
定　价：0.19元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第九册

菸葉　茶葉

中華人民共和國对外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第九册
茶葉　茶葉
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業營業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷　新華書店总經售
*
850×1168 耗 1/32・1 印張・18,000 字
1956 年 1 月第 1 版
1956 年10月上海第 2 次印刷
印数：1,001—2,000　　定价：(10)0.19元
統一書号：4005.200　56.1.京型

說　明

1. 輸出入商品檢驗暫行标準係 1950 年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係 1955 年第二次修訂本，較 1953 年第一次修訂版，計撤銷标準十六种，歸併一种，新增訂标準二十五种，共有标準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂标準的分類，係根据对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 标準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本标準为全國商品檢驗局执行抽样、檢驗及掌握商品品質的根据，並作为各進出口公司对外簽訂合同的主要依据。
5. 本次修訂标準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行標準總目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生錦，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下揀麻，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蚕絲，絹絲，柞蚕絲，柞蚕挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	茶葉，茶葉	茶葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蚕絲及人造絲織品，柞蚕絲織品，亞麻織品，毛毯，襪衫，枱布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

(一)菸葉……（ 7 ）
1.烤菸葉　2.晒菸葉(晒黃菸葉；晒紅菸葉)
(二)茶葉……（ 16 ）
紅茶類
1.工夫茶　2.分級茶　3.小种茶
4.紅毛茶　5.花香
綠茶類
1.珍眉　2.貢熙　3.珠茶
4.雨茶　5.龍井　6.碧螺春
7.毛峯　8.旗槍　9.綠毛茶
10.秀眉
烏龍茶類
1.烏龍茶　2.白牡丹　3.貢眉
花茶類
1.茉莉花茶　2.玉蘭花茶

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 47 号
42	菸　葉	

一、本标準適用於輸出的以下菸葉

(一)烤菸葉。

(二)晒菸葉：1.晒黃菸葉；2.晒紅菸葉。

二、品質条件

(一)烤菸葉

1.外表观察：葉片气味正常，不得雜有腐爛葉及其他植物的枝葉。

2.水分：不低於 10.0%，不高於 16.0%。

3.菸鹼(乾态)：不低於 0.80%，不高於 4.00%。

4.灰分(乾态)：不低於 8.0%，不高於 18 0%。

5.等級

(1)中下部菸葉

級別	部位	顏色	品質				
			光澤	油分彈性	厚度	組織	損傷度
1	腰葉	金黃	鮮明純潔	富有	適中	細緻	病虫雹伤不超过 3 %
2	腰葉和接近腰葉	金黃正黃	鮮明微差	有	尚適中	尚細緻	病虫雹伤不超过 6 %，但不得有糊尖
3	腰葉下二棚	金黃柔黃	較差微淡	尚有	微薄	微差	病虫雹伤不超过10%，稍帶紅黑小尖
4	下二棚	淡黃	較差略暗	較差	略薄	略差	病虫雹伤不超过15%，稍有花片
5	下二棚脚葉	土黃	較差帶暗	差	較薄	較差	病虫雹伤不超过20%，有花片
6	脚葉	土黃	暗	少	薄	差	病虫雹伤不超过25%，有花片
7	脚葉	土黃	暗	很少	很薄	很差	病虫雹伤不超过30%，多花片

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年 4 月29日		1955年 9 月21日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）上部菸葉

1	上二棚	深黃	較差微淡	有	微厚	微差	病虫雹伤不超过6%，稍帶紅黑小尖
2	上二棚	老黃	較差略暗	尚有，微帶臘質	略厚	略差	病虫雹伤不超过10%，稍有花片
3	頂葉	紅黃	較差帶暗	較差，略帶臘質	較厚	較差	病虫雹伤不超过15%，有花片
4	頂葉	棕黃	暗	差，帶臘質	厚	差	病虫雹伤不超过20%，有花片
5	頂葉	棕黃帶褐	暗	少，臘質多	很厚	粗糙	病虫雹伤不超过25%，多花片

（3）青黃菸葉

1	腰葉上下二棚	黃青	較差略暗	較差		較差	病虫雹伤不超过15%
2	上下二棚	青黃	較差帶暗	較差			病虫雹伤不超过20%
3	上下二棚頂脚葉	青色微帶黃	暗	很少			病虫雹伤不超过25%
4	頂脚葉	除死青糠枯黑糟等不能作捲煙原料者外其他不限					病虫雹伤不超过30%

〔註〕

1.等級实物标準由中華人民共和國对外貿易部会同有關部門製訂。各級实物标準均为該等級的最低标準。

2.本标準只適用於山东、河南、安徽三地區的產品，其他地區產品得参照該地區的市場等級标準評定。

3.損伤度暫祇作为評定等級的参考項目。

〔說明〕

（1）部位：按自下而上的順序分为脚葉、下二棚、腰葉、

上二棚及頂葉等五个部位，自脚葉至腰葉称中下部菸葉，自上二棚至頂葉称上部菸葉。上二棚中接近腰葉部分如顏色品質与中下部葉相同者，得列入中下部菸葉。青黃菸葉的部位一項，不作为規定的等級条件。

（2）顏色：簡分为金黃（中下部）、赤黃（上部）、及青黃三類，青筋黃片微帶青者，得根据不同部位列入金黃或赤黃菸葉內。

（3）品質：

①光澤——指葉片表面光澤的明暗程度。

②油分彈性——指葉片的柔軟程度，似有油質臘質的情况，及葉片在濕潤時經輕拉後的破碎难易。油分以多为佳，臘質以少为佳，經輕拉不易破碎者为佳。

③厚度——指葉片的厚薄或單位面積的重量，以厚薄適中为最佳。

④組織——指葉片結構的細緻粗糙程度。

⑤損伤度——指葉片因病虫雹等所致的損伤，以受損伤部分面積佔該葉片總面積的百分率表示。

（二）晒菸葉

1.外表观察：葉片气味正常，不得雜有腐爛葉及其他植物的枝葉。

2.水分：

甲、晒紅菸葉——不低於10.0%，不高於20.0%。

乙、晒黃菸葉——不超过17.0%。

3.菸碱（乾态）：記錄檢驗結果，暫不規定标準。

4.灰分（乾态）：不超过20.0%。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

5.等級：暫不規定，參照市場等級或貿易等級样品。

三、揀样办法

(一)數量

每批或每級(報驗等級者，应按級分批)數量在50件及以下抽揀2件，100件及以下抽揀4件，100件以上每50件及以內增揀1件。每件揀取4把，共重約500克。未紮把者，揀取葉片。

(二)用具

样品箱：長60厘米，寬40厘米，高20厘米，有盖，內層襯白鉄皮，附有膠合板製活動压板一塊，用皮帶兩条固定之。

(三)方法

1.依照報驗單所載各項查对包件、數量、标記、等級、輸往地等相符後進行揀样。

(1)將应揀包件側面捆繩解開(应照顧到上下口全部貨品)，將每包約等分为上下四層，在每層內任意揀取成束样品一把或等量葉片。

(2)將所揀样品迅速置入样品箱內，盖嚴，会同報驗人簽封、标識後携回檢驗。

2.在揀样同時，应檢查包裝情况，填具包裝檢驗報告單。

〔註〕

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

(一)外表观察：肉眼鑑定。

(二)水分

1.儀器及用具

(1)工業天平：感量1/100克。

(2)电熱烘箱(或其他烘箱)：具有調節温度裝置，能自動控制温度在 ± 2°C 範圍以內，附有 0°—200°C 温度計，水銀球位於烘箱內試样搁板以上 1.5—2 厘米处，以应用中層搁板为原則。

(3)鋁質有盖蒸發皿：內徑約 9 厘米，高約3.5厘米。

2.操作程序

將每批样品按級(分級者)逐把抽取菸葉各若干張(各把內所抽取的張數要相同)，用切菸机或小鋼刀將其全部切碎(寬度不超过0.5厘米)。混匀後用已知乾燥重量的鋁質有盖蒸發皿称取試样約 10 克，去盖，放入温度 100°C±2°C 的烘箱內烘烤 2 小時。(在温度較高時放入，待回昇至100°C時起算)，加盖，取出，放入乾燥器內冷却後称重。由烘失重量按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{試样烘失重量}{試样重量} \times 100$$

(三)菸鹼

1.儀器及用具

(1)分析天平：感量1/10000克。

(2)微量滴定管：分度1/20毫升。

2.試剂

(1)10%氫氧化鈉(或氫氧化鉀)溶液。

(2)硫酸标準溶液(0.1N)。

取濃硫酸(比重1.84)3毫升，徐徐注入約3—4倍的蒸餾水中，待冷，混匀，移入1升量瓶中，加蒸餾水稀釋至标綫。用下述方法标定其準確的規定濃度。

称取無水碳酸鈉 0.1—0.2 克(準確至 0.0002

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

克），置入300毫升錐形瓶中，加 100 毫升蒸餾水溶解，加甲基橙指示剂(0.02%)2—3滴，在不断攪拌下，用硫酸标準溶液滴定，至初現淡紅色不消失为止。按下式計算硫酸标準溶液的準確濃度(N)：

$$N=\frac{\text{所取碳酸鈉克數}}{0.053\times\text{滴定所耗硫酸标準溶液毫升數}}$$

[註]式中0.053係碳酸鈉的毫(克)当量。

(3)50%中性乙醇(酒精)。

(4)間苯二酚藍指示剂：間苯二酚藍(Lacmoid)0.2克，溶於 100 毫升純淨中性乙醇中，存儲於密閉試剂瓶內备用。

(5)純淨煤油：取少量煤油進行蒸餾，以確定煤油中揮發物蒸餾液含量，如在115°C以下的餾出物達5%以上，則該煤油不宜应用，須經蒸餾分出其輕分餾物，再以濃硫酸（煤油容積的8—10%）与10%的氫氧化鈉(煤油容積的5—7%)分別洗滌至中性为止(取 50 毫升試驗煤油加 50% 中性乙醇 10 毫升及2—3滴指示剂，使混合液下層成藍色，加入 1 滴 0.1 N 硫酸溶液後，如旋即变为淺紫色，即表示中性)，置於潔淨試剂瓶內备用。

3.操作程序

取已切碎的混勻样品約 80 克，置入 40°—45°C 烘箱內焙烘約 120 分鐘（以能磨碎为止），取出稍冷後磨碎，使其通过約每厘米 16 孔篩，篩上物再經磨碎後与篩下者混和备用。

精確称取磨碎混勻試样約 2 克，置入250毫升錐形瓶中，加入10%氫氧化鈉溶液 10 毫升，俟其充分浸透。用

吸移管吸取純淨煤油50毫升，注入錐形瓶內，即將插有長約 50 厘米玻璃管(空气逆流冷凝管)的瓶塞塞緊，將錐形瓶徐徐加熱約 5 分鐘至沸，再繼續 2 分鐘，時時振盪，勿使蒸气由玻璃管逸出，靜置冷却，待其澄清後，將瓶中澄清煤油浸出液（不要攪拌）用濾紙过濾於乾燥的50毫升錐形瓶內，濾出約 40 毫升（濾出的煤油浸出液，必須完全透明，如混濁不清，可加微熱，使溶液澄清）用吸移管準確吸取 25 毫升，注入 100 毫升錐形瓶內，加50%的中性乙醇10毫升及指示剂 2—3 滴，以製备的硫酸标準溶液滴定之。滴定時充分搖動錐形瓶，並观察其下層液的变色情况，当呈現淺紫色時，即为滴定終點。記錄所耗硫酸溶液的毫升數，然後再繼加硫酸溶液 1 滴（檢查滴），如呈現粉紅色，即証明前記所耗硫酸溶液毫升數量为正確的終點。按下式計算蔘鹼的濕态百分率：

$$\text{蔘鹼(濕态)}\%=\frac{\text{所用硫酸溶液毫升數}\times\text{所用硫酸标準溶液濃度(N)}}{\text{試样重量(克)}\times 25}\times 0.162\times 50\times 100$$

$$=\frac{\text{所用硫酸溶液毫升數}\times\text{所用硫酸标準溶液濃度(N)}}{\text{試样重量(克)}}\times 32.4$$

再根据同時称取的磨碎試样(約 5 克)在100°C±2°C烘箱內烘50分鐘後所得的水分百分率(校正水分)按下式計算乾态百分率：

$$\text{蔘鹼(乾态)}\%=\frac{\text{蔘鹼濕态百分率}}{100-\text{校正水分百分率}}\times 100$$

[註](1)0.162——蔘鹼的毫(克)当量。

(2)25——用以滴定的煤油浸出液毫升數。

(3)50——用以浸出蔘鹼的煤油毫升數。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附:煤油收回方法

將使用过的廢煤油,置分液漏斗中,使其与廢酒精液分离後加約等於廢煤油容量 10—12%的工業用濃硫酸洗滌放出廢酸後,注入另一器皿內,加活性炭(煤油容積的 3—5%)攪拌之,使煤油脫色。过濾,並以蒸餾水洗滌至中性为止。

(四)灰分

1.儀器及用具

(1)蒙焊爐或其他灼燒器具(灰分电爐、煤气噴灯、酒精噴灯等)。

(2)分析天平:感量1/10000克。

(3)磁坩堝。

2.操作程序

用已知乾燥重量的坩堝精確称取經处理的磨碎試样約 2 克,放入蒙焊爐內,先以微火焙燒(約300°C),俟試样炭化後,用高温燒灼(約600°—650°C,电爐規格不同,温度与時間須經試驗作適度的決定)至完全灰化为止,取出置乾燥器內冷却後称重,減去坩堝的重量,即为灰分重量。按下式計算其乾态百分率:

$$\text{灰分(乾态)}\% = \frac{\text{灰分重量} \times 100}{\text{試样重量} \times (100 - \text{校正水分百分率})} \times 100$$

(五)等級

按照等級标準規定內容評定,必要時得比照等級实物标準評定。等級标準及等級实物标準均为每級的最低标準,某一等級如發現与該級标準規定內容或实物标準不符時,应昇或降至相当的等級。未規定等級标準的烤菸或晒菸,參照報驗等級的品質情况或所提供的貿易等級样品評定。

[註]

(一)每批水分及菸鹼檢驗,均应同時作平行試驗(即双試驗),其結果相互間的容許差規定为:水分0·5%,菸鹼0·2%。二份平行試驗結果相互間超过容許差時,应作第三份試驗或重作試驗。在容許差以內者,以二份試驗結果的平均数作为評定的檢驗結果。作第三份試驗者,在三份結果中选取其中二个在容許差以內而較接近者平均之。灰分不作平行試驗,以一次檢驗的結果为準。

(二)各項檢驗結果所取位数的規定:

項　　目	檢驗結果所取位数
水　　分	0.1%
菸　　鹼	0.01%
灰　　分	0.1%

所取位数的下一位数字以四捨五入法計算。

五、包裝条件(烤菸葉)

(一)材料及包裝方法:一般用特製的打包箱处理,外包蔴蓆,內襯粗蔴布或蔴蓆(菸葉基部須緊靠兩側)压緊、裹好、縫密、不露菸葉,用蔴繩五道捆緊(縫二道,横三道)。

(二)格式:包件長 85—100 厘米,寬70—80厘米,厚 35—48 厘米。

(三)重量:每包淨重約75公斤,毛重不超过84公斤。

[註]

晒菸葉包裝条件暫不規定。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行标準	檢 48 号
45	茶　葉	

一、本标準適用於輸出的以下的各類茶葉

(一)紅茶類:經过完全醱酵後製成。

1.紅茶(包括工夫茶,分級茶,小种茶);

2.紅毛茶;3.花香(副茶)。

(二)綠茶類:不經过醱酵而製成。

1.珍眉;2.貢熙;3.珠茶;4.雨茶;5.龍井;6.碧螺春(包括毛峯、旗枪等);7.綠毛茶;8.秀眉(副茶)。

(三)烏龍茶類:經过半醱酵後製成。

1.烏龍茶(包括水仙、包种、色种、鉄観音等);

2.白茶(包括白牡丹、貢眉等)。

(四)花茶類:經过窨花後製成。

1.茉莉花茶;2.玉蘭花茶;3.其他花茶。

二、品質条件

(一)外形及內質:外形不得低於最低标準样茶,內質不焦、不餿、不酸、不烟、不霉及無其他異气味。

最低标準样茶种類分为紅茶、珍眉、貢熙、珠茶、烏龍茶等五种,其餘各种茶及副茶不製最低标準样茶。

(二)各類茶葉的水分、灰分、粉末等項目不得超过下表規定:

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年9月21日

類別	茶葉名称	水分(%)	灰分(%)	粉末(%)	碎茶(%)
紅茶類	紅茶(包括工夫茶、分級茶、小种茶等成品茶)	8.5	6.5	2.0	記錄結果
	紅毛茶	10.0	6.5		
	花香(副茶)	10.0	7.0		
綠茶類	珍眉、貢熙、珠茶、雨茶	8.0	6.5	1.0	記錄結果
	龍井、碧螺春(包括毛峯、旗枪等)	10.0	6.5	2.0	記錄結果
	綠毛茶	10.0	6.5		
	秀眉(副茶)	10.0	7.0		
烏龍茶類	烏龍茶(包括水仙、包种、色种、鉄観音等成品茶)	8.5	6.5	2.0	記錄結果
	白茶(包括白牡丹、貢眉等成品茶)	10.0	6.5	2.0	記錄結果
花茶類	花茶(包括茉莉花茶、玉蘭花茶等)	10.0	6.5	3.0	記錄結果

[註]

紅茶分級茶中碎茶的粉末暫按实际檢驗結果填寫。

(三)等級

1.紅茶

(1) 下列各种紅茶按品質特徵分級如下。

①祁紅、滇紅、宜紅、寧紅、閩紅可分为:

超級;特級;上級;中上級;中級;普通級。

②越紅、粤紅、混合紅茶可分为:

特級;上級;中上級;中級;普通級。

③川紅、湖紅、霍紅可根据生產情况按①或②的等級規定分級。

(2)各級茶的外形必須符合中華人民共和國对外貿易部製訂的标準样茶。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(3)各級茶的內質按感官審評应符合下列要求：

級　別	香气与滋味	水　色	葉　底	給　分
超　級	濃甜嫩香，味濃鮮甜，富有收斂性	紅艷	細嫩紅艷	100—91
特　級	清純鮮香，味醇厚，富有收斂性	鮮紅明亮	嫩亮	90—81
上　級	香气純正，味純稍淡，有收斂性	紅明稍淡	尚紅亮	80—71
中上級	香味純和清淡較上級茶稍弱	紅暗	花紅帶暗	70—61
中　級	香气平和低淡味帶粗	暗	粗老暗褐	60—51
普通級	粗老淡薄有粗涩味	暗帶濁	粗暗稍硬	50—41

2.綠茶

(1)下列各种綠茶按品質特徵分級如下。

①珍眉可分为：

超級；特級；上級；中上級；中級；普通級。

②貢熙可分为：

特級；上級；中上級；中級。

③珠茶可分为：

特級；上級；中上級；中級。

④雨茶可分为：

一級；二級。

[註]雨茶二級以下屬副茶。

⑤副茶—秀眉可分为：

一級；二級；三級。

(2)各級茶的外形必須符合中華人民共和國对外貿易部製訂的标準样茶。

(3)珍眉的超級、特級、上級亦称为特珍一号、特珍二号、特珍三号。貢熙的特級亦称为特貢。綠茶的上

級、中上級及中級，亦可按貿易習慣称爲一級、二級及三級。

(4)各級茶的內質按感官審評应符合下列要求：

級　別	香气与滋味	水　色	葉　底	給　分
超　級	濃烈嫩香，味厚爽口，富有收斂性	清澈鮮明	細嫩匀整，如鮮明的橄榄色	100—91
特　級	鮮爽清香，味醇厚，富有收斂性	清綠明淨	嫩綠匀亮	90—81
上　級	香气純正有爽快感，味醇和爽口，有收斂性	橙綠色	青綠微花，葉質尚柔軟	80—71
中上級	香味純和清淡，較上級茶稍弱	淺橙黃色微帶混濁	黃綠帶暗老嫩不一柔軟度差	70—61
中　級	香气平和低淡，味帶粗	像小麥皮的淺黃色，稍混濁	葉底雜，葉肉薄，粗老帶暗	60—51
普通級	粗老淡薄，有粗糙味	黃色微紅，帶混濁	粗老暗薄，葉質和硬	50—41

3.烏龍茶類及花茶類的等級暫不規定。紅茶中的分級茶按葉茶、碎茶及粉茶三个類型檢驗，每一類型的品質等級暫不規定。

[註]

(1)等級标準及等級标準样茶均为每級的最低标準，各种茶葉低於最低級者称为不列級茶，不列級茶不製作标準样茶。

(2)紅茶以普通級为最低标準样茶，綠茶以各該茶最後一級茶为最低标準样茶。

三、揀样办法

(一)數量

不論箱裝或篾裝，按花色分批，每批爲 5 件及以下者抽揀 1 件；6—50 件抽揀 2 件；50 件以上者，每加 50 件及以內增揀 1 件；500 件以上者，每加 100 件及以內增揀 1 件；1000 件以上者，每加 200 件及以內增揀 1 件；1500 件以上者，每加 500 件及以內增揀 1 件。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(二)用具

1.開件鉗、鑿、斧、鎒等；2.竹籃；3.分样器或 150 厘米見方的混样帆布(面裱牛皮紙)；4.揀样鏟；5.茶样筒(容量約一升)；6.揀样袋。

(三)揀样方法

1.須於包裝完竣加刷标記(嘜头)後進行揀样。必要時得經商品檢驗局同意後，在已裝箱、箱口尚未封釘、箱板上已刷有标記時進行揀样。

2.先就報驗單所載件數、品名、标記、号數或批別、製造茶廠、堆存地點等核对相符後，就应揀件數進行揀样。

3.先从堆裝中不同地位揀取样箱，啓開箱盖，將箱內茶葉傾倒於竹籃內，用揀样鏟在各部位揀取样茶，每件揀取一筒，約 500 克(一批为 5 件及以下者可酌予減少)，倒於帆布上，全部揀畢後，將所揀样品充分拌匀(或用分样器)，再於其中分取样品二筒，携回檢驗。

4.揀样完畢後，应在已揀样的茶箱或茶篋上加盖印識，並須監視打包封識。

5.在揀样同時，应檢查包裝情况，有包裝条件規定者，按規定進行包裝檢驗，填具包裝檢驗結果單。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更揀样數量及方法。

四、檢驗方法

(一)外形及內質

分取試样約 100 克(準確至 0.1 克)，倒在審茶盤中，用手將样盤迴轉數次，然後檢視其外形的粗細、老嫩、整碎、色澤及匀淨程度等，再將試样充分拌匀後，称取

3 克(準確至 0.01 克)，傾入容量 150 毫升的審查杯中。用沸水冲泡，隨即加盖，經五分鐘後，倒茶液於審查碗中，嗅其香气，視其水色，嚐其滋味。最後將存留在杯內的泡过茶葉倒在葉底盤中，檢視其老嫩、厚薄、葉色、均匀程度，按以下規定評定品質。必要時比照最低标準样茶評定。

各類茶葉評定品質加权給分表

類　別	外　形	香　气	滋　味	水　色	葉　底
紅　茶	給分×30	給分×30	給分×20	—	給分×20
綠　茶	給分×20	給分×30	給分×20	給分×10	給分×20
烏龍茶	給分×20	給分×30	給分×30	—	給分×20
花　茶	給分×20	給分×40	給分×30	—	給分×10
各類副茶	給分×30	給分×30	給分×20	—	給分×20

評分計算式：評定分數 = $\frac{\text{各項給分乘其加权數之和}}{\text{總加权數}}$

[註]

給分最高为 100 分最低为 41 分，水色除綠茶外僅作評定葉底時參考。

(二)水分

1.儀器用具及試剂

甲、烘箱法

(1)电熱烘箱：具有調節温度裝置能自動控制温度在 ±2°C 範圍以內，附有 0°—200°C 温度計，温度計的水銀球应位於烘箱內試样擱板以上 1.5—2 厘米处，以应用中層擱板为原則。

(2)工業天平：感量 1/100 克。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（3）鋁質有盖蒸發皿：內徑7.5—8厘米，高約2.5厘米。

乙、容量法：用直流式水分測定器。

（1）250 毫升錐形瓶。

（2）蒸餾接受器：刻度部分容量三毫升，每一刻度1/20毫升。

（3）直形冷凝管。

（4）純松節油：沸點 154°—159°C。

2.操作程序

甲、120°C 烘 1 小時法：將揀來样品充分混和，用已知乾燥重量的有盖蒸發皿（蒸發皿称重後应密閉於乾燥器內备用），準確称取試样 10 克，去盖置入預熱至約 130°C 的电熱烘箱內，自温度調整为 120°C 時起算，烘烤 1 小時。取出加盖，置乾燥器內冷却後称重。按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{試样烘失重量}{試样重量} \times 100$$

乙、容量法：將揀來样品充分混和，準確称取試样 20 克，置入250毫升錐形瓶內，加90毫升純松節油使与試样充分混和後，加熱蒸餾，經6—7分鐘，即開始沸騰，約 30 分鐘後，大部分水分已經蒸出。在温度升至 155°C 時繼續 1—2 分鐘，即停止蒸餾，取下接受器用羽毛拂下水滴，使沉至管底部，俟油層透明，管壁無水滴時，平視接受器管內松節油弧形底面切綫处的水分容量毫升数。按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{水分容量 \times 水在室温時的密度}{試样重量} \times 100$$

丙、105°C 恒重法（評議法）：將揀來样品充分混和用已知乾燥重量的鋁質有盖蒸發皿，準確称取試样10克，

置入預熱至105°C±2°C 的烘箱內（以試样放入後温度回昇至 105°C 時起算）烘烤 90 分鐘，取出置乾燥器內冷却称重。再置烘箱內烘烤 30 分鐘，取出冷却称重。如是繼續至恒重（即連續二次的称重相同为止，如末次称重大於前一次時，即用前一次的重量）。按甲法計算水分百分率。

（三）灰分

1.儀器及用具

（1）蒙焊爐或其他灼燒工具（灰分电爐，煤气噴灯，酒精噴灯等）。

（2）分析天平：感量 1/10000 克。

2.操作程序

（1）先將样品充分混和，用粉碎器磨成粉末，細度为通过每厘米 13—14 孔的金屬絲篩達 80% 以上，將未能通过的部分加入充分和匀後，準確称取試样2克置於已知乾燥重量的磁坩堝內，放入蒙焊爐，先以低温灼燒約 15 分鐘，試样開始炭化出煙時，即將灼燒室門啓開少許，俟煙出尽後關閉灼燒室門，使温度徐徐上升約達900°C 時，保持40分鐘（电爐規格不同，温度与時間須經試驗作適度的決定），使試样充分灰化（呈灰綠色或暗紅色）。此時即關閉电源，啓開灼燒室門，待温度降至 400°C 以下時，移出坩堝於乾燥器內冷却後称重。

（2）应用其他灼燒工具時如（1）法取样，置入坩堝後，先用微火焙燒，俟炭質去尽，用高温灼燒，使之充分灰化，直至色呈灰綠或暗紅为止，然後移入乾燥器冷却称重。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（3）根据坩堝所增加的重量即灰分重量，按下式計算灰分百分率：

$$灰分\% = \frac{灰分重量}{試样重量} \times 100$$

（四）粉末、碎茶

1.电动机篩法

將样品充分混和後称取試样 100 克（準確至 0.01 克），倒入电動粉末机的圓孔碎茶篩內，下接圓孔粉末篩及篩底，上盖篩盖，篩面直徑 28 厘米。碎茶篩篩孔直徑 1.3 毫米，孔距 0.9 毫米；粉末篩篩孔直徑 0.65 毫米，孔距 0.6 毫米。以每分鐘 200 次的轉速篩轉 300 次。將篩下碎茶及粉末分別称重。按下式計算其百分率：

（1）粉末% $= \frac{篩下粉末重量}{試样重量（包括碎茶）} \times 100$

（2）碎茶% $= \frac{篩下碎茶重量}{試样重量（包括粉末）} \times 100$

2.平面手篩法

（1）粉末：將試样 100 克先倒入如上所述的粉末篩內，使篩底平貼在玻璃平面上篩轉。紅茶、綠茶及花茶沿直徑 56 厘米圓周篩轉 10 轉，共篩約 9 秒鐘；烏龍茶沿直徑 56 厘米圓周篩轉 50 轉，共篩 41—45 秒鐘。

（2）碎茶：將篩出粉末後的篩面茶，倒入碎茶篩內，使篩底平貼在玻璃平面上篩轉。紅茶、綠茶、花茶及烏龍茶均沿直徑 56 厘米圓周篩轉 50 轉，共篩 41—45 秒鐘。

（3）檢驗結果的計算方法与电动机篩法同。

（五）等級：參照等級标準規定內容並比照等級标準样茶按（一）法評定。

［註］

（一）每批水分、粉末檢驗，均应同時作平行試驗（即双試驗），其結果相互間的容許差規定水分爲 0.3%，粉末为 0.2%。

平行試驗的二份結果相互間超过容許差時，应作第三份試驗或重作試驗。在容許差以內者，以二份試驗結果的平均數作为評定的檢驗結果。作第三份試驗者，在三份結果中选取其中二个在容許差以內而較接近者平均之。

（二）灰分不作平行試驗，以一次檢驗的結果为準。但結果低於 4.5% 時，应再做一次試驗，以後一次的試驗結果为準。

（三）各項目檢驗結果所取位數的規定：

項　　目	檢驗結果所取位數
品質加权給分	1 分
水　　分	0.1%
灰　　分	0.1%
粉　　末	0.1%

所取位數的下一位數字以四捨五入法計算。

五、包裝条件

（一）出口茶葉均須用規定的木板箱或膠合板箱裝盛，毛茶及副產品可用竹箱或竹篓裝盛。

（二）木板箱及膠合板箱的大小尺寸按外边規定为：

1.46×46×50 厘米。

2.46×36×45 厘米（適用於烏龍茶類）。

如貿易上对每箱裝盛茶葉的重量有特殊規定而标準尺寸不能適用時，得根据实际需要製造，但每箱淨重最多不得超过 50 公斤。生產及貿易上習用的茶箱尺寸（45.7×

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

45.7×50.8 厘米，即 18″×18″×20″），得經商品檢驗局同意後製用。

（三）茶箱的結構規定如下：

1.木板箱板厚 10 毫米，每箱净重超过 40 公斤者，板厚不得小於 12 毫米。每面拼板不得超过六塊。膠合板箱板厚 4 毫米以上，每面均須整塊。

2.搭攀拼接及膠合板箱用直角档 4 根，其横截面的直角二边各寬 3.5 厘米。上下口方档各 4 根，木板箱方档 2 厘米見方，膠合板箱方档 2.2 厘米見方。直角档長度与方档衡接。

榫接茶箱的直角档及底档各 4 根，大小均为 3.33 厘米（1 市寸）見方斜对開。直角档長度与底盖齐平，底档与直角档衡接。須用口档時，为 2 厘米見方的方档。

盖档 2 根一律用寬 2.6 厘米、厚 1 厘米、長 40 厘米的扁方档，楓雜木盖板係 2—3 塊拼成者，免用盖档。

3.箱板拼接

（1）搭攀拼接：茶箱外边每一棱角均用鉄皮搭攀，兩端用釘釘牢，搭攀每条長 4 厘米，寬 1 厘米，所用數量不限。但茶箱四角处每二条搭攀間的距离不得超过 10 厘米。膠合板箱裝净重在 20 公斤以上者，必須用寬 4 厘米的包角鉄皮加固。

（2）榫接：大面牆板四角用榫拼接以小榫六个，大榫七个套接为原則（烏龍茶箱四、五套榫），小榫的寬度不小於 3 厘米。

4.各類茶箱用釘數量及尺寸，以使茶箱牢固为原則，不作为檢驗項目（參閱附錄茶葉包裝參考条件）。

5.木板箱箱面裱糊棉皮紙（或桑皮紙）兩層，再加塗調色

的熟桐油一层。或將板縫及箱角內外用棉皮紙（或桑皮紙）紙条裱糊，箱面加糊色紙一层，再加刷无色熟桐油一层。紙色或油色可按茶类区别，如紅茶为紅色、綠茶为綠色、烏龙茶及花茶为黃色等。

6.竹箱及篾簍的大小形式，根据各种茶的实际裝重和需要編制，但每件最多不得超过 54 公斤。

（四）防潮材料：茶箱內的襯紙及襯紙制的襯罐。

1.搭攀拼接及膠合板茶箱：箱內襯紙用厚不小于 0.016 毫米的鋁箔或厚不小于 0.025 毫米的鉛箔，其內外面均裱或襯 27.5—32 公斤的牛皮紙一层。膠合板箱仅內面裱襯牛皮紙一层。烏龙茶箱可用 22 公斤牛皮紙或同等質量的紙張在內外面均裱襯一层。

襯紙大小与茶箱內面一致，密接无隙縫，以能与箱板完全隔絕为度。箱內的角方档可用不小于 0.01 毫米厚度的鋁箔（或白色优質玻璃紙）及牛皮紙各一层包裹，如用充分干燥的楓木或柳安为角方档者，可仅包牛皮紙一层。

2.榫接茶箱：一般应采用大口襯罐，鋁、鉛箔厚度同 1 項規定，其內外面均裱 27.5 公斤的牛皮紙一层，鉛箔的內面与裱襯的牛皮紙間須再加裱 22.5 公斤牛皮紙一层。烏龙茶箱准用 22.5 公斤牛皮紙或同等質量的紙張在內外面均裱糊一层。

襯罐高 54.2 厘米，罐身大小須与箱壁紧貼，襯罐盖每边 42.3 厘米。烏龙茶襯罐大小与箱身紧貼。

3.竹箱或竹篾內襯干燥洁净的筍叶、箬叶或棕衣 1—2 层。

〔註〕

榫接茶箱在必要时亦可按搭攀拼接茶箱規定裝置襯紙。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（五）茶箱外均須用蒲蓆（廣包）或蔴布打包，捆以寬12—15毫米的鉄皮2—3道（膠合板箱一律三道）或14号鉛絲3—5道。烏龍茶箱准用篾包，不捆鉄皮或鉛絲。竹篾外可用篾絡捆紮。

（六）茶箱或茶篋面按貿易条件刷明下列各項：

1.茶名、等級、批次或代号标記。
2.商标（包括裝璜圖案）。
3.皮重、淨重。
4.製茶年度。
5.製造者或發貨單位。
6.运往地點及收貨者。
7.件号。

（七）各种包裝材料必須符合牢固、整潔、乾燥、無强烈气味等不影响茶葉品質的条件。

［註］

（一）同批茶裘的茶箱大小尺寸及裝盛茶裘的淨重須一致。

（二）每箱淨重在10公斤以下的包裝格式不作具体規定，其他參照包裝条件各項規定，結合貿易要求進行檢驗。

（三）茶箱的高度容許±10毫米、長及寬容許±5毫米的差度。

（四）木板茶箱的木板厚度容許±1毫米的差度，硬質木（如楓木、雜木等）箱的負差可寬限为1.5毫米。角、方档横截面的直角边長容許±2毫米的差度。榫接茶箱的小榫寬度容許±3毫米的差度，鐵罐高及鐵罐蓋边長容許±10毫米的差度。

（五）硬質木箱底蓋板的厚度得用8.5毫米以上的板料，其中斧头形及波浪形板料的厚度在7毫米以上至13毫米以下未超过木板全面積的$\frac{1}{3}$者，仍准採用。

六、附錄：茶葉包裝參考条件

（一）各种茶箱用釘（用吋表示長度）如下表，

1.搭攀拼接茶箱

用釘名称	木板箱		膠合板箱
	軟質木（如杉木等）	硬質木（如楓木等）	
穿箱釘	$1\frac{1}{2}$″，每角4—6枚	$1\frac{1}{4}$″，每角4—6枚	$1\frac{1}{4}$″，每边2枚
直角档釘	$1\frac{1}{2}$″，每根8—10枚	$1\frac{1}{2}$″，每根8—10枚	1″，每根4枚
方档釘	$1\frac{1}{4}$″，每根5枚	$1\frac{1}{4}$″，每根3枚	$1\frac{1}{4}$″，每根3枚
底蓋釘	$1\frac{1}{2}$″，每直端5—6枚，每横边2枚	$1\frac{1}{4}$″，每直端5—6枚，每横边2枚	底1″釘6枚，蓋$1\frac{1}{4}$″釘8枚
收口釘	——		2″釘4枚
搭攀釘	1″，每条2枚		——
騎馬釘	——		共56枚
包角鉄皮釘	——		1″，上下口共64枚

2.榫接木板茶箱

用釘名称	軟質木（如杉木等）	硬質木（如楓木等）	烏龍茶箱
穿箱釘	$1\frac{1}{2}$″，每角15枚	$1\frac{1}{4}$″，每角13枚	$1\frac{1}{4}$″，每角不少於11枚
直角档釘	$1\frac{1}{4}$″，每根8—10枚	$1\frac{1}{4}$″，每根8枚	不規定
底档釘	$1\frac{1}{4}$″，直端每根6枚，横边每根4枚		不規定
蓋档釘	$1\frac{1}{4}$″，每排板1枚		不規定
底蓋釘	$1\frac{1}{2}$″，每直端6枚，横边3枚	$1\frac{1}{4}$″，每直端4枚，横边2枚	$1\frac{1}{4}$″，每直端5枚，横边3枚
騎馬釘		每角6枚，底蓋每边3枚	直角每边5枚，底蓋每直端4枚，横边3枚

［註］

榫接箱的穿箱釘以一榫一釘为原則。騎馬釘脚長6.5毫米以上。

（二）茶箱木料：一般採用杉木、白松木、樺木、水曲柳、青木、柳安、楓木及雜木等。

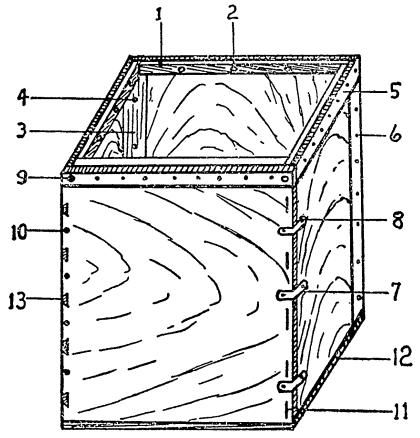
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

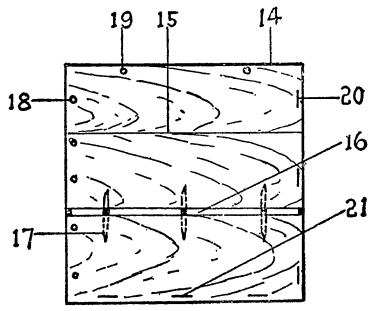
Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（三）搭攀拼接茶箱四面直角的每一稜角用搭攀 4—6 条，其底盖的直二端每边用 3 条。

（四）木箱板縫須密接，板的拼接用竹釘 3 枚，隙縫不应大於 3 毫米。

（五）茶箱格式示意圖





1. 上下口方档；
2. 上下口方档釘；
3. 直角档；
4. 直角档釘；
5. 包角鉄皮；
6. 包角鉄皮釘；
7. 搭攀；
8. 搭攀釘；
9. 收口釘；
10. 穿箱釘；
11. 騎馬釘；
12. 箱底；
13. 接栔；
14. 箱盖；
15. 拼板拼接綫；
16. 拼板隙縫；
17. 拼板拼接竹釘；
18. 直端底盖釘；
19. 横边廂盖釘；
20. 直端騎馬釘；
21. 横边騎馬釘。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第十册

肉及肉製品

動物油

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号: 4005.201
定　价: 0.19 元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第十册

肉及肉製品

動物油

中華人民共和國对外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第十册
肉及肉制品　动物油
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業營業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷　新華書店总經售
*
850×1168 耗 1/32・1 印張・20,000字
1955年11月第1版
1956年10月上海第2次印刷
印数：1,201—2,200　定价：(10)0.19元
統一書号：4005.201　55.11、京盤

說　明

1. 輸出入商品檢驗暫行標準係 1950 年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係 1955 年第二次修訂本，較 1953 年第一次修訂版，計撤銷標準十六种，歸併一种，新增訂標準二十五种，共有標準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂標準的分類，係根據对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 標準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本標準爲全國商品檢驗局執行抽樣、檢驗及掌握商品品質的根據，並作爲各進出口公司对外簽訂合同的主要依據。
5. 本次修訂標準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行標準總目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生錦，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黃，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下揀麻，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蠶絲，絹絲，柞蠶絲，柞蠶挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	菸葉，茶葉	菸葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黃及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黃，蜜黃。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蠶絲及人造絲織品，柞蠶絲織品，亞麻織品，毛毯，襯衫，枱布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

(一)家畜肉及其製品……(7)

1.鮮凍猪肉　2.鮮凍牛肉　3.鮮凍羊肉

4.火腿

(二)禽肉……(16)

1.家禽（凍鷄、凍鴨）　2.野禽（凍野鷄、凍沙牛鷄）

(三)動物油……(20)

1.猪油　2.牛油　3.羊油

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 49 号
46	家畜肉及其制品	

一、本标准适用于輸出的以下各种家畜肉及其制品

(一)鮮冻猪肉；(二)鮮冻牛肉；(三)鮮冻羊肉；(四)火腿。

二、品質条件

(一)鮮冻肉

1.卫生条件

(1)肉类須采自健康无病之屠畜，去头、蹄、內臟、乳头，猪及牛去尾(牛留第一尾椎)以胸椎棘狀突起及椎体間，劈为平均二部，羊为整体，修割整齐清洁，肉質新鮮，冷冻适宜者。

(2)凡屠宰之牲畜不得患有炭疽、猪丹毒、重性黃疸、全身性結核、猪肺疫、猪瘟、牛瘟、牛肺疫、口蹄疫、气腫疽、全身放綫菌腫病、牛出血性敗血病、蒲氏杆菌病、惡性痘瘡、惡性水腫、破伤风、裘虫、旋毛虫及国家規定之其他有碍人畜卫生的疾病。

(3)凡經獸医檢查，每片局部廢弃达 1/3 以上者，或毛退不淨，表皮发黑（系指病理而言，天然正常黑色者不限，皮肤有輕微鞭伤或卡他尔性斑点不多者亦作合格論），出血不良，燖熟皮，化膿性骨瘤，肉質不洁者，皆不得出口。

2.等級

(1)猪肉

特級品：由第六、七肋骨間，平行至第六胸椎骨前方，除皮后之肥脂层厚度在 7 厘米以上。

一級品：由第六、七肋骨間，平行至第六胸椎骨前方，除皮后之肥脂层厚度在 5 厘米以上至 7 厘

(次)

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年7月1日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

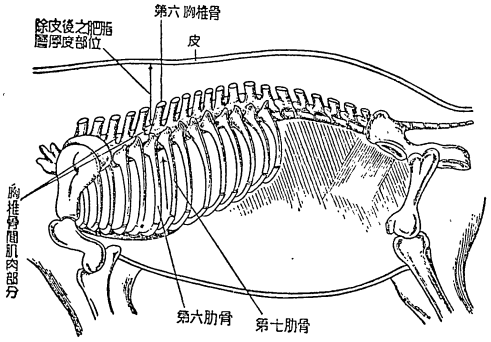
米(7厘米在內)。

二級品：由第六、七肋骨間，平行至第六胸椎骨前方，除皮後之肥脂層厚度在3厘米以上至5厘米(5厘米在內)。

三級品：由第六、七肋骨間，平行至第六胸椎骨前方，除皮後之肥脂層厚度在1.5厘米以上至3厘米(3厘米在內)。

四級品：由第六、七肋骨間，平行至第六胸椎骨前方，除皮後之肥脂層厚度在1厘米以上至1.5厘米(1.5厘米在內)。

尺骨肥脂層厚度圖解



(2)牛肉

一級品：脂肪肌肉良好，全部骨不突出；肩胛至臀部

皮下布滿脂肪，腹、肋部脂肪較薄，在腿上得有不显著肌膜露出，在后四分之一腰部切面上之肉內脂肪紋呈明显。

二級品：肌肉发育良好，除胸椎骨、髖骨、坐骨結节部外，其他部略有突出現象；皮下脂肪成层，除各肋骨和大腿上有不显著肌膜露出，在后四分之一腰部切面上之肉內有脂肪紋可見。

三級品：脂肪肌肉发育中等，胸椎骨、髖骨及坐骨結节略微突出；由第八肋骨至臀部布滿皮下脂肪，皮下脂肪略显，肌膜露出，頸部、肩胛、前肋骨和后腿部均有面积不大之脂肪层。

四級品：肌肉发育較次（大腿部有小窩），胸椎骨突出，坐骨及髖骨結节部明显的突出；皮下脂肪在坐骨結节，腰內和后肋骨各方面均有不大的面积。

(3)羊肉

一級品：肉肥脂多，背及腰部肌肉发育良好；胸、腰椎骨棘狀突起不突出；背、腰及肋部皮下布滿脂肪层，肩、頸部脂肪較薄，臀部脂肪丰滿。

二級品：肥度在中等以上，背及腰部肌肉发育良好；胸、腰椎骨棘狀突起不突出，肩、頸部骨稍凸出；腰、肋及背部脂肪适中，肩部脂肪較少，臀部脂肪較多。

三級品：肌肉脂肪发育中等，背及腰部肌肉发育尚好；胸椎骨棘狀突起显著凸起，腰椎骨棘狀突起及大腿骨稍凸起；腰部脂肪适中，背、肋、肩及頸部脂肪不多，臀部脂肪适中。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

四級品：肌肉脂肪發育在中等以下，肌肉不發達；骨骼顯著外露；背部有薄層皮下脂肪，臀部脂肪較少。

（二）火腿

1. 製造前所用之鮮肉，須經商品檢驗局獸医檢驗或經屠宰場獸医檢驗出具証明者，其品質須鮮潔，無碍衛生。

2. 火腿如肌肉腐敗，被蟲蛀有多孔洞，或因製造不良，品質變異，有碍衛生以及包裝不完善者，一律不得出口。

3. 品質：

（1）氣味——不得有異味或酸敗氣味。

（2）色澤——皮面淡黃，棕黃或棕紅色，燻腿呈暗褐色。

（3）醃製適宜。

4. 修割整齊，大小均勻。

三、抽驗办法

（一）凡輸出國外之鮮凍肉，对宰前、宰後，品質及包裝等執行逐項檢驗。

（二）火腿按包裝完善之箱數、簍數，以百分之十当場抽驗。

[註]：商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲存情況不同或參照合同規定，酌予增加抽驗數量。

四、檢驗方法

甲、鮮凍肉衛生檢驗

（一）宰前檢驗

1. 供出口肉類之屠宰，須先檢查非疫區証明書及運輸工具消毒証明書，在非疫區証明書上須詳細記載產地、头數、及運輸工具等，然後集中到檢疫畜棧，（檢疫畜棧分臨時休息圈、健畜圈、病畜观察圈、普通病圈、傳染病隔離圈），分別地區保管，經檢疫後分別处理之。

2. 健康之屠畜于临宰前必須經十二或廿四小时以上的休息，（在休息期中絕食，充分給水），送屠宰場之当日再施行檢溫一次，經檢驗后逾二日未宰者，則須进行复驗。

3. 宰前檢驗时須先行檢溫（猪 37.8°C 至 40°C；黃牛 37.8°C 至 39.8°C；水牛 37°C 至 38.5C；羊 38.5°C至 40.5°C；山羊 37.6°C 至 41°C），望診，必要时再行触診、扣診及听診，詳細診察等步驟，認为有傳染病嫌疑或确系傳染病之屠畜，須卽时赶入病畜隔离圈或进行适当处理。

4. 凡运入屠宰現場之屠畜，須执有獸医宰前檢驗健康証明單及准宰証明書（牛），始得屠宰，但可能地做到分別地区、分別次序屠宰之。

5. 經檢溫及健康情况不正常之屠畜，予以隔离观察，对于病重屠畜卽时由獸医开急宰証明單送屠宰場急宰。

6. 病死牲畜一律不得屠宰，对已死病畜必須經獸医檢驗許可发給死畜处理証明單，送作工业用或銷燬之。

7. 在同圈或同一运輸單位屠畜群中，如有死亡者，檢驗人員应立卽进行屍体檢驗，如发現炭疽及气腫疽等可疑时，同群屠畜应行隔离观察，須俟檢驗确实时（不得超过三晝夜）方可进行处理。

8. 对于孕畜、种畜、役畜及幼畜、应根据各地区农牧部門牲畜保护条例办理。

（二）宰后檢驗

1. 獸医在执行宰后檢驗时，須核驗宰前証明單后进行，判斷食肉应根据宰前檢驗，內臟檢查、肉尸檢查、寄生虫

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

檢查等，必要时結合細菌、生化、病理檢驗之結果綜合判断之。

2. 肉眼檢查时須在适当之場所及光綫充足地方，或采用日光灯下檢查，以免誤查病变色泽。

3. 宰后之檢查应根据規定之順序，进行系統的檢驗，为保肉品及臟器的价值，只能在一定的部位切开，而且有一定的限度，尽量保持肉尸之整齐。肌肉应順紆維切开，非必要时不得横切；帶皮肉尸檢查淋巴結时，应从剖开面檢查。

4. 臟器有傳染病之嫌疑时，即时通知肉尸檢查部分对号詳查，必要时將病变材料送作細菌、生化、病理檢驗。惡性傳染病之材料未确診前，应注意防腐，以适宜容器密封，或制标本保存备查。

5. 食肉檢驗机構对其所檢驗之屠畜，須將檢驗結果專戳于檢驗記录本內，对加工或廢弃之屠畜应簡單扼要記載其原因，以凭統計查考。

6. 凡檢驗合于出口、或廢弃之屠畜肉尸均須分别盖戳。

7. 屠宰場或肉品加工厂，应每日將屠宰某地屠畜头数，合格头数，发病头数（包括某病占每批头数百分率）詳細統計列表送商品檢驗局备查。

8. 檢查程序

（1）头部檢查：一般檢查口腔及咽喉粘膜，幷在两側之內外咬肌，各切开两条平行切綫观察有无囊虫；在牛檢查舌根縱剖面有无病变及寄生虫；猪則在放血后入燙池前，須先剖檢頷下淋巴結有无炭疽、結核病。

（2）內臟檢查

①肺部檢查：由外表观察色泽、大小及触檢彈力性如何，必要时切开之，再分别剖檢支气管淋巴結及縱隔膜淋巴結。

②心臟檢查：檢查心包和心肌，幷沿动脉管剖檢心室同时注意血液的凝固狀态，猪特别注意二尖瓣的猪丹毒病灶。

③肝臟檢查：先触查其彈力性，必要时在腹面横切一刀，並用刀背挤压其內容物檢查有无肝蛭及剖檢肝門淋巴結有无病变。

④脾臟檢查：有无腫脹、彈力性如何，必要时切开檢查脾髓是否正常。

⑤胃腸檢查：先切开腸系膜淋巴結幷观察胃腸漿膜，必要时剖檢胃腸粘膜。

⑥腎臟檢查：（应連在肉尸上檢查）先观察色澤、大小，幷触檢彈力性是否正常，必要时縱剖檢查有无充血及出血現象。

⑦牛乳房：（应連在肉尸上檢查）触覚檢查幷切开鼠蹊淋巴結观察有无病变。

（3）肉尸檢查

①先檢查皮肤（牛、羊除外）、脂肪、肌肉、胸膜及腹膜等有无异狀。

②猪主要剖檢腹股溝淋巴結及股前淋巴結，必要时剖檢膝腿、腰下及深頸淋巴結。

牛、羊主要剖檢股前、肩胛前及肠骨淋巴結，必要时剖檢腋下、膝腿、腰下及胸前淋巴結等。

（4）寄生虫檢查

①旋毛虫

將猪之横隔膜左右脚部肌各割取一小块（五十克左右），按头編号籤在附有号碼之肉盤上，送寄生虫

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

檢驗部門進行檢查。

鑑定：

（ｉ）肉眼檢查時，如在肌膜下，肌肉表面發現細小白點時，即認爲可疑应剪取鏡檢判斷之。

（ii）顯微鏡檢查時，（每头猪剪檢 14—24 個標本）在肌肉纖維間發現蟠旋之蟲体，或橄欖狀纖維囊，或石灰變性。

（iii）如模糊不清，不能確診時，可用消化法補助檢驗。

附：旋毛蟲消化檢驗法。

將有旋毛蟲之病猪肉 10 克攪碎，放在以胃液素 1 克，鹽酸 0.7 毫升，蒸餾水 100 毫升之混和液中置於 37°C 定温箱中 10—14 小時（並時震搖之），待肌肉消化後取沉渣作標本鏡檢，並可採此材料作動物試驗（口服）在 2—3 個月後，即可檢出幼蟲寄生（試驗動物以大白鼠，兎，豚鼠均可）。

②囊蟲病

鑑定：

（ｉ）主要檢驗部位規定如下：

① 猪、牛——咬肌，深腰肌和横隔膜肌。

② 羊——横隔膜肌，心肌。

［註］：其他可檢部位（如牛之舌肌，心肌，肩胛部外側肌及腹部內側肌；猪之心肌，肩肘外部肌肉及股部內側肌）於必要時進行檢驗。

（ii）肌肉中可見裘豆粒大，半透明的水泡狀包

囊，割破之內有微濁液体及白色小點（头節）。

乙、鮮凍肉等級檢驗

根據猪、牛、羊等級規定，藉肉眼判定。

丙、火腿品質檢驗

憑感官判定優劣。

五、包裝條件

鮮凍肉包裝暫不規定。

火腿：

（一）箱裝——兩端横板穿有洞眼，銷往香港以外者，裝箱前須逐一用紙包好，外套網袋，每箱淨重 185 公斤。

（二）簍裝——內襯蒲包。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 50 号
46	禽　肉	

一、本标准适用于輸出的以下各种禽肉

(一)家禽：1.冻雞；2.冻鴨。

(二)野禽：1.冻野雞；2.冻沙半雞。

二、品質条件

(一)卫生条件

1.凡脫毛禽肉，脫毛須洁淨，放血須出尽，皮肤須洁淨；去內臟者腹腔須洁淨。

2.冻野禽，羽毛应清洁，較整齐，眼睛不混濁，脖子不干枯，肌肉丰滿有彈性者，口腔及排洩口周圍不得附有污物。

3.凡禽类患雞新城疫，眞性雞瘟，雞霍乱，雞白痢，鴨瘟及其他有碍卫生之疾病者，均不得出口。

(二)等級

甲、家禽

1.冻雞

一級品：肉質新鮮，胸骨尖稍露，除去肢部及翅尖外，尾部及背部脂肪肥厚，(在幼雞不甚肥厚，而皮肤細嫩，脛鱗平滑)胸部两側有条形脂肪。

二級品：肉質新鮮，胸骨尖可以看出，尾部及背部有脂肪层，(但在幼雞两翅中間脂肪許可中断，而皮肤細嫩，腿骨稍露，脛鱗平滑)，頸至尾部有条形脂肪。

三級品：肉質新鮮，胸骨尖显露，肌肉不甚发达，尾部有脂肪层；如肌肉发育良好，可不必有脂肪层。

2.冻鴨

(次)

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年7月1日

檢 50 号	禽　肉	第 2 頁

一級品：肉質新鮮，肌肉發育良好，胸骨尖稍露，除腿、翅外，皮下脂肪層佈滿全体，尾部脂肪肥滿。

二級品：肉質新鮮，肌肉發育良好，胸骨尖可以看出，除腿、翅及身体兩側外，皮下有脂肪層。

三級品：肉質新鮮，肌肉尚發達，胸骨尖顯露，除肩、背、腿、翅及身体兩側外，具有不均勻的脂肪層。

乙、野禽：(不脫毛及內臟未取出者)

1.凍野雞

一級品：肌肉丰滿堅实，羽毛整齊清潔，眼球清晰，按之凸出，脖子不乾枯，並無血液流出者，允許有骨折，但骨不得穿出体外。每对公母各一隻，重量在2.3公斤以上者(2.3公斤在內)。

二級品：肉体鬆弛，羽毛稍欠整齊，有小部沾污，眼球瞳仁稍有混濁，按之凸出，鎗眼之破口稍有淤血者。每对公母各一隻，重量2.0至2.2公斤者(2.0公斤在內)。

三級品：品級同二級品，每对公母各一隻，重量2.0公斤以下者。

[註](1)每对由公雞組成者与以上之品級相同時，得以提高一級。

(2)凡掉头或表皮破裂者，不得列爲一級品，在二級品中破裂处可用線縫之，其裂口之長度不得超过四厘米，槍傷破口可稍有凝著淤血，但總面積不得超过1.5平方厘米。

2.凍沙半雞：不按重量分級，每对重量在0.5公斤以上者(0.5公斤在內)爲合格，其品質同凍野雞的一、二兩級規定。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

三、袖驗办法

（一）數量：野禽依所報驗數量按 10% 袖驗，但必要時，根據实際情况，得以酌揀樣品進行剖檢（駐廠按現場重點檢驗不另揀樣），家禽須逐隻檢驗並進行分級。

［註］商品檢驗局因商品品質差異、包裝及儲存情况不同或參照合同規定，酌予變更抽驗數量。

（二）方法：野禽係在裝箱前或裝箱後檢驗；家禽則在加工時或於裝箱前進行檢驗。

四、檢驗方法

（一）家禽：根據宰前、宰後檢驗判定，其等級藉肉眼檢驗。

（二）野禽：根據等級規定，藉肉眼檢驗。

五、包裝條件

（一）凍雞

1.木箱：以堅固緊密清潔乾燥，無霉及氣味者爲宜，木板刨光，厚度約 0.6 厘米，兩端橫头加厚約 0.9 厘米，蓋和底及二側之板与板間各留 0.7 厘米寬之空縫，以通空氣。

2.包裝：包裝時，箱底及箱壁須襯墊白紙或牛皮紙，襯紙長度，应能將箱內貨物蓋上。包裝前，足爪自脚部的關節处彎曲於胸的兩側，如蟠伏狀及頸折向胸側左面，分裝二行，每行六隻，以头向箱內，尾部向箱壁，雞与雞間再用白紙或牛皮紙隔離，平裝一層。

3.數量：每箱裝 12 隻。

（二）凍鴨

1.木箱：与凍雞同。

2.包裝：裝箱時，箱底及箱壁須襯墊白紙或牛皮紙，襯紙露出的長度，应將箱內貨物蓋上。包裝前，足掌及翅在關節处向背折曲，头及頸折向胸側左面，胸腹部向上，背向下，

是仰臥式。各裝二行，每行三隻，以头向箱內，尾部向箱壁，鴨与鴨間用白紙隔離。

3.數量：每箱裝六隻。

（三）凍野雞

1.木箱：木箱之頂底以 3—4 塊合成，間留孔隙一厘米。一級箱長 68 × 寬 55 × 高 23 厘米（外徑）；二級箱長 68 × 寬 55 × 高 22 厘米（外徑）。

2.包裝：包裝前，將毛順好，去其血跡，雞头包好夾在左翅內，兩腿後伸，用紙包上，釘箱前，附入裝箱單，該單应註明箱号，加工日期、种類、等級、數量、淨重、毛重、皮重。

3.數量：每箱 12 对。

（四）凍沙半雞

1.木箱：同凍野雞。

2.包裝：同凍野雞。

3.數量：每箱 24 对。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类号		輸出入商品檢驗暫行标准	檢 51 号
36	46	动 物 油	

一、本标准适用于輸出的以下各种动物油

(一)猪油;(二)牛油;(三)羊油。

二、品質条件

(一)食用动物油:須用新鮮原料煮制适宜,合于卫生,并經獸医檢驗合格者。

項目	精煉猪油	未精煉猪油			牛油		羊油	
		特級	一級	二級	特級	一級	特級	一級
在15—20°C時的色澤	白色	白色	白色,略帶淡黃色暗影	白色,帶淡黃色及淡灰色暗影	黃色或淡黃色	黃色或黃略帶淡綠色暗影	白色或淡黃色	白色或微黃色,許可有淡綠色暗影
气味及滋味	正常	正常,无杂味及异臭	同特級品,可略帶輕微焦味	同特級品,可略帶焦味及輕微的新鮮油滋味	正常,无杂味及异臭	同特級品,可略帶輕微焦味	正常,无杂味及异臭	同特級品,可略帶輕微焦味
在15—20°C时的稠度	軟脊狀	軟脊狀	軟脊狀	軟脊狀	堅实的	堅实的	堅实的	堅实的
融化时的透明度	透明	透明	透明	透明或微濁	透明	透明	透明	透明
水分% (最高)	0.10	0.20	0.30	0.50	0.20	0.30	0.20	0.30
酸价 (最高)	0.50	1.25	2.25	3.50	1.25	2.25	1.25	2.25

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年7月1日

(天)

檢 51 号	動 物 油	第 2 頁

(二)工業用動物油

項目	品質條件
在 15—20°C 時的色澤	不深於淡褐色
水分% (最高)	0.50
乙醚不溶物% (最高)	2.00
酸質 (最高)	25.00
脂酸凝固點°C	不規定
不皂化物%	不規定

三、揀樣办法

(一)數量

100 件以內, 抽揀 10%,但不得少於 5 件;
101－500 件, 增加部份抽揀 6%;
501－1000 件, 增加部份抽揀 4%;
1001－5000 件, 增加部份抽揀 2%;
5000 件以上, 增加部份抽揀 1%。
每件揀取樣品 100－250 克。

(二)用具

1.揀樣探子:鉄製鍍鎳,長 15 厘米,基部徑 2 厘米。
2.混樣器:鉄製鍍鎳的或搪磁的,容量約 15 升。
3.鏟、銅匙、竹篦。
4.樣品瓶:容量 500 毫升的磨砂塞廣口玻璃瓶。
5.熱水浴。

(三)方法

於抽揀貨件內,啓蓋後將探子背部向上,斜角插入到底,

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

旋轉探子，使口徑向上，填滿樣品徐徐取出，用竹籤刮入混樣器內，將混樣器置熱水浴上使油溶化後，用鏟充分攪和，待均勻後，分取約 1000 克，分裝二瓶，携回檢驗。

［註］1.自冷藏庫揀得樣品務須防止空氣中水分之侵入。

2.商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲存情況不同或參照合同規定，酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

(一)色澤

在潔淨、乾燥、直徑 1.5—2 厘米的無色試管內，注入融化的試樣。置冷水或氷浴中 1—2 小時使其恢復原來的稠度，或在暗室內最冷处保存 12—24 小時，然後在 15—20°C 的温度下於晝間反射光線处观察其色澤。

(二)氣味及滋味

用潔淨的玻璃棒在 15—20°C 時攪拌試樣，嗅其氣味。再用玻璃棒挑取試樣嚐其滋味。記錄其結果。

［註］精煉猪油以無臭味及不帶可辨出的化学藥品氣味与滋味爲正常；其他油应具有本身的氣味及滋味以不帶腥味、酵味、焦味或苦味等雜味及異臭爲正常。

(三)透明度

在乾燥、潔淨的直徑約 25 毫米的試管或比色管內，注入在水浴(約 70°C)上完全融化而未經过濾的試樣約 100 毫升，通过晝間光線观察，如無浮懸物及混濁時，即認爲透明。

(四)稠度

在 15—20°C 時用刮子輕按試樣，評定其稠度。

(五)水分

1.淨砂的製備

取通过 5 網眼篩(篩孔 3.962 毫米)的砂，用自來水洗

滌後，傾去洗水，注加鹽酸(1:1)，靜置过夜，傾去酸液，再用自來水洗滌至石蕊紙呈中性爲止。用蒸餾水洗滌後乾燥之，篩經 12—16 網眼篩(篩孔 1.397—0.991 毫米)，灼燒以除去有机物，冷却後儲於磨砂塞玻璃瓶中備用。

2.操作程序

在直徑 3.5—4 厘米及高 4 厘米的称瓶內(瓶內預置一玻璃棒，其長度不妨礙瓶蓋蓋嚴)，放入 5—6 克淨砂，烘乾，称重(準確至 0.0002 克)。加入試樣 2—3 克(準確至 0.0002 克)，用玻璃棒攪勻試樣及砂後，置 102—105°C 烘箱內烘 1 小時，在乾燥器內冷却後称重。然後再置於上述烘箱內每烘 30 分鐘称重一次，直至恒重爲止(如發現重量增加，則以前次最小重量爲準；如重量繼續減少，則烘乾的時間不得超过 3 小時)。按下式計算水分百分率：

$$水分\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中：G_1——乾燥前称瓶、砂和試樣克數；

G_2——乾燥後称瓶、砂和試樣克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.02%。

［註］測定精煉猪油水分時可不加砂，直接在 102—105°C 烘箱內烘 45 分鐘，然後每烘 30 分鐘称重一次，至恒重。

(六)酸價

1.試劑

(1)乙醚乙醇混和液(2:1)：二份乙醚一份乙醇(95%)中性混和液。

(2)氫氧化鈉標準溶液(N/10)：溶解 4 克氫氧化鈉於 1 升蒸餾水中，用鄰苯二甲酸氫鉀確定其準確濃度：称

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

取0.8—0.9克（准确至0.0002克）預先在125°C烘干的純鄰苯二甲酸氫鉀于250毫升錐形瓶中，用50毫升蒸餾水溶解，加入2—3滴酚酞指示剂，用氫氧化鈉标准溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算氫氧化鈉标准溶液規定濃度(N)：

$$N=\frac{W}{V\times 0.2042}$$

式中：W——所取鄰苯二甲酸氫鉀的克数；

V——滴定所耗氫氧化鈉标准溶液的毫升数；

0.2042——鄰苯二甲酸氫鉀的毫(克)当量。

(3)酚酞指示剂(1%乙醇溶液)。

2.操作程序

称取試样3—5克(准确至0.001克，試样量視酸价大小而定)于錐形瓶中，加乙醚乙醇混和液50毫升(混和液內含酚酞指示剂3—5滴)，搖动錐形瓶，如瓶內油脂不溶解，則置水浴上微热，待完全溶解后冷至室温。以氫氧化鈉标准溶液滴定至呈淡紅色并于一分鐘內不消失为止。如滴定时液体发濁，則加入乙醚乙醇混和液5—10毫升，搖和使內容物澄清；如不能澄清时，可于水浴上微热使澄清，并冷至室溫再繼續滴定。記录所耗氫氧化鈉标准溶液毫升数。按下式計算酸价：

$$\text{酸价}=\frac{V\times N\times 56\cdot 11}{W}$$

式中：V——滴定时所耗氫氧化鈉标准溶液毫升数；

N——氫氧化鈉标准溶液的規定濃度；

56·11——1毫升氫氧化鈉标准溶液(1N)相当于氫氧化鈉的毫克数；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.05。

[註] 1.測定牛、羊油時加乙醚乙醇混和液100毫升。

2.測定精煉豬油時，称取試樣約10克，所用乙醚乙醇混和液則按比例增加。

(七)乙醚不溶物

称取混匀的試樣約10克(準確至0.01克)，溶於無水乙醚200毫升中，用已知重量的古氏坩堝或緻密的熔結玻璃过濾坩堝过濾，用乙醚洗滌數次，至洗淨爲止。在100—105°C烘箱中烘乾至恒重。按下式計算乙醚不溶物百分率：

$$\text{乙醚不溶物}\%=\frac{G_2-G_1}{W}\times 100$$

式中：G_1——坩堝克數；

G_2——坩堝及不溶物克數；

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.04%。

(八)脂酸凝固點

1.儀器

凝固點測定器：由直徑2.5厘米高10厘米的試管、直徑5厘米高11厘米的套管、攪拌器及水浴組成。

2.試劑

(1)氫氧化鈉溶液(50%)。

(2)鹽酸(1:2)。

(3)乙醇(95%)。

(4)甲基橙指示剂(1%水溶液)。

3.操作程序

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

称取試樣約 40 克於 500 毫升錐形瓶，加入氫氧化鈉溶液(50%) 20 毫升及乙醇 80 毫升。接以逆流冷凝器，置沸水浴上煮沸 2—3 小時，經皂化完全後，拆卸冷凝器，在水浴上蒸發乙醇，用熱蒸餾水將瓶內所得皂洗入燒杯中，以熱蒸餾水稀釋至 400 毫升，加入甲基橙指示劑及鹽酸，使溶液呈永久紅色並加酸稍过量，將燒杯置沸水浴中加熱，至所析出之脂酸層澄清爲止，繼將水層吸出，復加熱蒸餾水250毫升，充分洗滌靜置分層後，再將水層吸去，至洗液加甲基橙指示劑不顯紅色爲止。用保温漏斗及全乾濾紙过濾熱脂酸，置 100—105°C 烘箱中烘去水分(約 40 分鐘)，取出，冷至約高於凝固點 15—20°C 時，移置於凝固點測定器內，以軟木塞固定温度計(具 0.1°C 刻度)並用玻璃攪拌器攪動，及見温度不再下降或起始上昇，乃停止攪拌，温度將突然昇高並再度下降，此再度下降前的最高温度，即脂酸凝固點。平行試驗結果容許差爲 0.4°C。

(九)不皂化物

1.試劑

(1)氫氧化鉀乙醇溶液(2N)：溶 56 克氫氧化鉀於500 毫升乙醇(95%)中。

(2)氫氧化鉀溶液(3%)。

(3)石油醚：(沸點 90°C 以下)。

(4)乙醇(50%)。

(5)乙醇(95%)。

(6)酚酞指示劑(1%乙醇溶液)。

2.操作程序

称取試樣約 5 克(準確至 0.001 克)置入錐形瓶中，加入氫氧化鉀乙醇溶液 (2N)50 毫升，連接逆流冷凝器，置

水浴上加熱煮沸 1 小时。然后加入蒸餾水 50 毫升，如呈混濁則須使其繼續沸騰。

瓶之內容物冷却后，移入分液漏斗，以50毫升石油醚分数次洗滌原瓶。將石油醚洗液傾入分液漏斗中猛烈振搖 1 分鐘，然后靜置至分为两层，俟其澄清后，將皂液分出至另一分液漏斗中，再另加 50 毫升石油醚振搖之，靜置澄清后，將皂液分出，再按上法以 50 毫升石油醚进行第三次浸抽。为了防止乳狀物之生成，可加入乙醇(95%) 5—10毫升或氫氧化鉀溶液(3—5%)2—3滴。

將所得石油醚浸出物先以微碱性的乙醇 (50%) 洗滌，繼以无碱性之乙醇(50%)25毫升反复洗滌，以除去殘余之皂，至洗液加酚酞指示剂不呈紅色为止。

將洗淨的石油醚浸出物移置已知重量的浸抽瓶中，收回石油醚，并將殘余物置 100—105°C 溫度下干燥 1 小时后放冷称重。然后每干燥 30 分鐘再放冷称重一次，直至两次重量相差不超过 0.0002 克为止。按下式計算不皂化物百分率：

$$\text{不皂化物}\% = \frac{G}{W} \times 100$$

式中：G——干燥后的殘渣克数；

W——試样克数。

平行試驗結果容許差为0.20%。

如报驗人要求增驗碘价、比重、折光指数等項目时，按下列方法檢驗：

(十)碘价(韋氏法)

1.試剂

(1)韋氏液：在 2 升的量瓶內溶 13 克昇华碘于 1 升冰醋

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

酸(99.5%)中，置電熱板上微熱使碘完全溶解(温度須不超过 100°C)，俟冷，傾出 200 毫升，其餘部份通入純而乾燥的氯氣(使氯氣發生後通过水洗氣瓶及硫酸洗氣瓶)，至游離碘色消失而呈橘紅色爲止；若通入氯氣过多，顏色过淡，可傾入事先取出之碘液，使其濃度用硫代硫酸鈉滴定法測定時，所用硫代硫酸鈉量恰爲不加氯時之二倍。韋氏液爲氯化碘的冰醋酸液，須注意不能有多餘的游離氯及多餘的游離碘。

[註] 冰醋酸不得含有还原性雜質，精製方法如下：每 800 毫升冰醋酸內加入高錳酸鉀 8—10 克，移入圓底燒瓶裝以迴流冷凝管進行加熱迴流，繼靜置至氧化完全，再將燒瓶內容物移入蒸餾瓶進行蒸餾，接取 118—119°C 的餾出物。

(2)重鉻酸鉀標準溶液(N/10)：精確称取 4.9037 克極純的重鉻酸鉀(預在 130°C 烘乾)，以蒸餾水溶解於 1 升的量瓶中，稀釋至標線，搖勻備用。

(3)硫代硫酸鈉標準溶液(N/10)：称 24.82 克硫代硫酸鈉溶於甫經沸騰而冷却的蒸餾水中，稀釋使成 1 升。按下述手續標定濃度：由滴定管放出 20 毫升重鉻酸鉀標準溶液(N/10)於碘價瓶中，加 10 毫升碘化鉀溶液(15%)及 5 毫升鹽酸(比重 1.19)，搖動混和，靜置 5 分鐘，加 100 毫升蒸餾水，由滴定管加硫代硫酸鈉溶液，直至黃色將褪尽時，加澱粉指示劑，並加蓋振搖，使內容物混勻。再徐徐滴入硫代硫酸鈉溶液至藍色消失爲止。

[註] 硫代硫酸鈉標準溶液配製後，須靜置一星期，方可使

用，每升可滴入4—5滴三氯甲烷，用力振盪，以防細菌的敗坏影响濃度，且应放置陰暗处。

(4)淀粉指示剂：取 1 克可溶性淀粉，加少量冷蒸餾水使成薄漿，傾比薄漿于 100 毫升沸蒸餾水中，迅速攪勻放冷，加少許苯甲酸鈉防腐。

(5)碘化鉀溶液(15%)。

(6)三氯甲烷：不得含有游离氯及水分，与碘化鉀搖和后仍应保持无色。

2.操作程序

精密称取試样0.40—0.50克(猪油0.35—0.40克)于碘价瓶內，加三氯甲烷 10 毫升溶解，振蕩碘价瓶使其溶解完全而且均勻，然后由滴定管注入韋氏液 25 毫升，塞紧瓶盖，在瓶与塞騎縫处湿以碘化鉀溶液，此液不宜太多，祇封瓶口而不应流入瓶中，置瓶于黑暗而定温(20°C 左右)处30分鐘。

于每瓶中，加碘化鉀溶液15毫升及蒸餾水 100 毫升，用硫代硫酸鈉标准溶液滴定未經油样吸收之碘，至黃色將褪尽时，加淀粉指示剂1毫升，繼續滴入数滴，塞好瓶塞，猛力搖动，使存留于三氯甲烷中之碘与硫代硫酸鈉作用，再繼續加硫代硫酸鈉标准溶液至藍色完全消失为止。同时做二个空白試驗，空白試驗除不加油样外，其所用試剂及方法均完全相同，按下式計算碘价：

$$\text{碘价(韋氏法)} = \frac{(V_2 - V_1) \times N \times 0.1269}{W} \times 100$$

式中：V_2——空白試驗所耗硫代硫酸鈉标准溶液毫升数；

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

酸(99.5%)中,置電熱板上微熱使碘完全溶解(温度須不超过 100°C),俟冷,傾出 200 毫升,其餘部份通入純而乾燥的氯氣(使氯氣發生後通过水洗氣瓶及硫酸洗氣瓶),至游離碘色消失而呈橘紅色爲止;若通入氯氣过多,顏色过淡,可傾入事先取出之碘液,使其濃度用硫代硫酸鈉滴定法測定時,所用硫代硫酸鈉量恰爲不加氯時之二倍。韋氏液爲氯化碘的氷醋酸液,須注意不能有多餘的游離氯及多餘的游離碘。

[註] 氷醋酸不得含有还原性雜質,精製方法如下:每 800 毫升氷醋酸內加入高錳酸鉀 8—10 克,移入圓底燒瓶裝以廻流冷凝管進行加熱廻流,繼靜置至氧化完全,再將燒瓶內容物移入蒸餾瓶進行蒸餾,接取 118—119°C 的餾出物。

(2)重鉻酸鉀標準溶液(N/10):精確称取 4.9037 克極純的重鉻酸鉀(預在 130°C 烘乾),以蒸餾水溶解於 1 升的量瓶中,稀釋至標線,搖勻備用。

(3)硫代硫酸鈉標準溶液(N/10):称 24·82 克硫代硫酸鈉溶於甫經沸騰而冷却的蒸餾水中,稀釋使成 1 升。按下述手續標定濃度:由滴定管放出 20 毫升重鉻酸鉀標準溶液(N/10)於碘質瓶中,加 10 毫升碘化鉀溶液(15%)及 5 毫升鹽酸(比重 1.19),搖動混和,靜置 5 分鐘,加 100 毫升蒸餾水,由滴定管加硫代硫酸鈉溶液,直至黃色將褪尽時,加澱粉指示劑,並加蓋振搖,使內容物混勻。再徐徐滴入硫代硫酸鈉溶液至藍色消失爲止。

[註] 硫代硫酸鈉標準溶液配製後,須靜置一星期,方可使

用,每升可滴入4—5滴三氯甲烷,用力振蕩,以防細菌的敗坏影响濃度,且应放置陰暗处。

(4)淀粉指示剂:取 1 克可溶性淀粉,加少量冷蒸餾水使成薄漿,傾比薄漿于 100 毫升沸蒸餾水中,迅速攪勻放冷,加少許苯甲酸鈉防腐。

(5)碘化鉀溶液(15%)。

(6)三氯甲烷:不得含有游离氯及水分,与碘化鉀搖和后仍应保持无色。

2.操作程序

精密称取試样0.40—0.50克(猪油0.35—0.40克)于碘价瓶內,加三氯甲烷 10 毫升溶解,振蕩碘价瓶使其溶解完全而且均勻,然后由滴定管注入韋氏液 25 毫升,塞紧瓶盖,在瓶与塞騎縫处湿以碘化鉀溶液,此液不宜太多,祇封瓶口而不应流入瓶中,置瓶于黑暗而定温(20°C 左右)处30分鐘。

于每瓶中,加碘化鉀溶液15毫升及蒸餾水 100 毫升,用硫代硫酸鈉标准溶液滴定未經油样吸收之碘,至黃色將褪尽时,加淀粉指示剂1毫升,繼續滴入数滴,塞好瓶塞,猛力搖动,使存留于三氯甲烷中之碘与硫代硫酸鈉作用,再繼續加硫代硫酸鈉标准溶液至藍色完全消失为止。同时做二个空白試驗,空白試驗除不加油样外,其所用試剂及方法均完全相同,按下式計算碘价:

$$\text{碘价(韋氏法)} = \frac{(V_2 - V_1) \times N \times 0.1269}{W} \times 100$$

式中:V_2——空白試驗所耗硫代硫酸鈉标准溶液毫升数;

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

V_1——本試驗所耗硫代硫酸鈉標準溶液毫升數;

N——硫代硫酸鈉標準溶液的規定濃度;

0.1269——碘的毫(克)当量;

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲 0.6。

3.应注意事項

(1)韋氏液自滴定管流出之速度，同一試驗必須相同。

(2)必須嚴格掌握放置作用時間、温度及韋氏液的濃度。

(3)油樣必須均匀,称取數量不能超过規定的最高克數,精確度必須称準至 0.0002 克。

(4)光及水分对氯化碘起作用,故所用儀器須潔淨乾燥,且試驗須靜置暗处。

(十一)比重

1.儀器

(1)比重瓶:帶有温度計,容量为 25 或 50 毫升。

(2)恒温水浴:能保持固定温度 +20°C, 準確至 0.1°C, 容量为 1 升以上。

2.比重瓶水值的測定

用鉻酸洗液、乙醇、蒸餾水仔細洗淨比重瓶，乾燥後称重(準確至 0.0002 克)。用吸移管吸取甫經煮沸而冷却至 18—20°C 的蒸餾水裝滿比重瓶，插入温度計，然後將瓶放入 20°C 恒温水浴中,保持 30 分鐘。用濾紙吸去由毛細管溢出的水,盖上小帽,仔細擦乾瓶的外部,置於天平室內約 30 分鐘後,称重(準確至 0.0002 克)。按下式計算其水值(M):

$$M = M_2 - M_1$$

式中: M_2——水和比重瓶的克數;

M_1——空比重瓶的克數。

〔註〕 每測定比重20次后,至少应檢查水值一次。

3.操作程序

取溶化的油样注入經确定水值的干燥洁淨并經称重的比重瓶中，將瓶浸入沸水浴內 30 分鐘，須注意排除瓶內气泡,以濾紙拭淨毛細管口溢出的油，加盖，將瓶由水浴中取出,仔細擦干瓶的外部，冷却后称重(准确至 0.0002 克)。按下式計算比重:

$$\text{比重}_{100/4}^{\circ}\text{C} = (0.99823 - 0.0012)\frac{M_3 - M_1}{M(1 + 0.000025 \times 80)} + 0.0012$$

$$= 0.99504\frac{M_3 - M_1}{M} + 0.0012$$

式中: M_3——油和比重瓶的克数;

M_1——空比重瓶的克数;

M——比重瓶的水值:

0.99823——水在20°C时的比重;

0.0012——空气在 20°C 及 760 毫米水銀柱气压下的比重;

0.000025——玻璃膨脹系数。

平行試驗結果容許差为0.0004。

(十二)折光指数

1.仪器:爱培氏折射計。

2.操作程序

調节通过爱培氏折射計的水流,使其温度为40°C,分开折射計的兩面稜鏡,以脫脂棉蘸二甲苯或乙醚拭淨,用玻璃棒挑取調匀的熔化油样 1 滴于下面稜鏡上，合閉二稜鏡,保持恒温 15 分鐘,对准光源,由目鏡观察,轉动螺旋

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 13 頁	· 动 物 油	检 51 号

至視野分成明暗两部，轉动补償器螺旋使两部界限明晰，使其分綫适在接物鏡的十字綫的交点上，檢讀幷記录溫度及标尺上的折光指数。平行試驗結果容許差为0.0002。

〈天〉

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第十三册

鮮　果

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号：15005.13
定　价：0.14 元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准

第二次修訂本

第十三册
鮮　　果

中華人民共和國对外貿易部

財政經济出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第二次修訂本
第十三册　鮮果
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業营業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷　新華書店总經售
*
850×1168耗1/32·张印张·12,000字
1956年10月第1版
1956年10月上海第1次印刷
印数：1—12,000　定价：(10)0.14元
統一書号：15035.13　56.10.改型

說　明

1. 輸出入商品檢驗暫行标准系 1950 年制定刊行，1953 年出版了第一次修訂本。本版系 1955 年第二次修訂本，較1953年第一次修訂版，計撤銷标准十六种，归併一种，新增訂标准二十五种，共有标准七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种类分别裝訂十五册。
2. 本次修訂标准的分类，系根据对外貿易統一商品目錄草案的分类方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 标准中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本标准为全國商品檢驗局执行揀样、檢驗及掌握商品品質的根据，並作为各進出口公司对外簽訂合同的主要依据。
5. 本次修訂标准，經全國商品檢驗局、有关对內、对外貿易公司、中央有关部門及学術与檢驗机关有关專家共同研究，並經試行，最后經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行标准总目錄

册　次	名　称	目　錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生銻，鈦鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻类，下揀麻，廢棉，絨类。
第四册	紡織原料(二)	桑蚕絲，絹絲，柞蚕絲，柞蚕挽手。
第五册	毛皮，制革原料皮	毛皮，制革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，动物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛类，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮谷，豆类，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮谷，豆类，油籽，小麥粉。
第九册	菸叶，茶叶	菸叶，茶叶。
第十册	肉及肉制品，动物油	家畜肉及其制品，禽肉，动物油。
第十一册	蛋及蛋制品	鮮蛋及制过蛋，干蛋黄及干全蛋，干蛋白，冰蛋，湿黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑桔。
第十四册	干果，果仁，食用香料及其他食品	干果，果仁，桂皮，淀粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蚕絲及人造絲織品，柞蚕絲織品，亞麻織品，毛毯，襯衫，枱布及餐巾，毛巾类。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行标准总目錄

册　次	名　称	目　錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生鉍，鈦鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻类，下揀麻，廢棉，絨类。
第四册	紡織原料(二)	桑蚕絲，絹絲，柞蚕絲，柞蚕挽手。
第五册	毛皮，制革原料皮	毛皮，制革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，动物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛类，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮谷，豆类，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮谷，豆类，油籽，小麥粉。
第九册	菸叶，茶叶	菸叶，茶叶。
第十册	肉及肉制品，动物油	家畜肉及其制品，禽肉，动物油。
第十一册	蛋及蛋制品	鮮蛋及制过蛋，干蛋黄及干全蛋，干蛋白，冰蛋，湿黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑桔。
第十四册	干果，果仁，食用香料及其他食品	干果，果仁，桂皮，淀粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蚕絲及人造絲織品，柞蚕絲織品，亞麻織品，毛毯，襯衫，枱布及盥巾，毛巾类。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　錄

(一)蘋果……(7)
(二)柑桔……(14)
1.桔柑　2.橙

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 59 号
46	蘋　果	

一、本标准適用於輸出的各种蘋果

二、品質条件

(一)外形观察

1.果形:正常,不畸形,具本品种固有特点。

2.果面:新鮮清潔,不得有腐爛,無顯明的銹斑、虎皮及枯萎。

3.色澤:綠色減退,底色顯現。

(二)果梗

完整。容許脫落者,但不得伤及果皮。

(三)成熟度

早熟及中熟品种可为採收成熟度,不得超过加工成熟度;晚熟品种应达到加工成熟度,不得超过食用成熟度。

(四)缺点

容許每一果实有三項不影响品質及外观的缺点(机械損伤、虫伤、非腐爛性病痕等),容許的項目及其限度,按照第(六)項 2 的規定。

(五)病虫害

不得有國家規定或貿易合同合約規定不容許有的檢疫病虫害。

(六)等級

1.分組:按果实的大小分組。根据果实横断面的最大直徑,規定中型品种以 50 毫米、大型品种以 60 毫米为最低組的大小。以每 5 毫米为一个組段,分为下列八个組分組包裝。木箱裝得採取第 1—2,3—4,5—6,7—8 組

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年9月20日		

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

果併裝方式。

組　別	果实横断面最大直徑　（毫米）
一　組　果	85 及以上
二　組　果	80 至 85 以下
三　組　果	75 至 80 以下
四　組　果	70 至 75 以下
五　組　果	65 至 70 以下
六　組　果	60 至 65 以下
七　組　果	55 至 60 以下
八　組　果	50 至 55 以下

2.分級：根据外形及品質要求，分为一級及二級。以二級果为輸出品的最低条件。

項　目		級　別	
		一　級	二　級
外形	果　形	标准，或接近标准	可不标准，但不畸形
	横断面最大直徑	大型品种不小於 65 毫米 中型品种不小於 55 毫米	大型品种不小於 60 毫米 中型品种不小於 50 毫米
	色　澤	紅色品种面色佔果面的 25% 及以上（套袋果可無面色）	紅色品种面色可在果面的 25% 以下（套袋果可無面色）
	果　梗	完整，或部分折断	可脫落，不得伤果皮

項　目		級　別	
		一　級	二　級
損伤	碰伤，压伤及雹伤	輕微的总面積不超过 2 平方厘米，每处最大長度不超过 1 厘米。但早熟及中熟品种容許的总面積不得超过 1 平方厘米	輕微的总面積不超过 4 平方厘米，每处最大長度不超过 1.5 厘米，但早熟及中熟品种容許的总面積不得超过 2 平方厘米
	刺　伤	無	干枯的容許二处，每处最大長度不超过 3 毫米，但早熟及中熟品种每处最大長度不得超过 1 毫米
	擦　伤	輕微的不超过 1 平方厘米	輕微的不超过果面的 $1/8$
	青疔，木栓化伤	容許二处，总面積不超过 0.5 平方厘米	容許五处，总面積不超过 1 平方厘米
	瘤　子	容許三处，总面積不超过 1 平方厘米	容許五处，总面積不超过 2 平方厘米
病虫伤	褐斑病	無	容許一个小斑点
	蝇点病，水銹	輕微的面積不超过 2 平方厘米	輕微的面積不超过果面的 $1/4$
	紅玉斑点病	容許不擴展的少量小斑点，其中直徑达 2 毫米以上者不得超过三个	容許不擴展的少量小斑点，其中直徑达 2 毫米以上者不得超过五个
	壅伤，小黑点	輕微的总面積不超过果面的 $1/8$	輕微的总面積不超过果面的 $1/4$
	日　燒	不顯著的不超过 2 平方厘米	不顯著的不超过 4 平方厘米
	梨圆介壳虫伤	不超过五个斑点	不超过果面的 $1/8$
	苹小食心虫伤	無	晚熟品种允許苹小食心虫伤干疤一处，直徑不超过三毫米

[註]：
1.早熟果：祝光、黃魁等。
中熟果：紅玉、紅星等。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

晚熟果：國光、倭錦、青香蕉等。

2.中型果：紅玉、國光、祝光、金帥等。

大型果：倭錦、紅星、青香蕉等。

3.容許量：已裝箱的各級、組蘋果內，容許有不超过下列限度的異組果、次級果及較重伤果。

（1）異組果：木箱裝不超过抽驗总个数的10%；紙箱裝不超过抽驗总个数的5%。

（2）次級果：不超过抽驗总个数的5%，其中包括不合标准果（系指不符合果梗成熟度及伤害等品質条件的非腐爛且無檢疫病虫害的果实）不超过2%；經冬季貯藏者，次級果容許不超过抽驗总个数的10%。

三、揀样办法

（一）產地檢驗

在包裝后釘箱前（或釘箱后）按每批中不同級别及組别的各部位抽取总箱数的1—2%，但不得少於3箱。以每車廂裝載的箱数为一批，必要时每批可再分为若干小批，每抽驗箱檢驗半箱。

（二）口岸或联运發站查驗或檢驗

按每批中不同級别及組别的各部位抽取总箱数的1—3%，但不得少於3箱。每一抽驗箱檢驗半箱。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

（一）品質

1.用具

（1）擴大鏡（15—30倍）。

（2）卡尺，鋼尺。

（3）分組板：用質地坚韧、伸縮性極小、充分干燥的木料制成，上有圓孔八个，其直徑順次为84.8；79.8；74.8；69.8；64.8；59.8；54.8及49.8毫米。圓孔兩面的边緣須成光滑圓形。

2.操作程序

（1）先按規定条件用肉眼進行外形观察，果梗、成熟度及病虫害等的檢查或檢驗。將不符合条件者剔出后，再進行分組、分級及容許量檢驗。

（2）病虫害：先用肉眼观察果实外表有無病虫害，再观察果蒂及臍部凹窪处有無害虫隱藏，並可用擴大鏡輔助肉眼观察，必要时得用微生物培养方法鑑定病原。抽驗成箱样果时应注意腐爛果及檢疫病虫害果。

（3）組别：將选出果实用分組板逐个分組，按組分别盛置。

（4）級别：用肉眼观察評定每一果实的級别，揀出不合等級果。

（5）容許量

①異組果：就抽驗样品箱中按箱面标明的組别揀出所驗半箱中較大及較小的果实，逐个以分組板按箱面标明組别的圓孔及其前后相鄰的圓孔試驗，数計異組果（不合於該組的高組及低組果）的数量，並計算其抽驗总个数的百分率。

②次級果：就抽驗样箱中按箱面标明的級别揀出及数計所驗半箱中不合該級的次級果（一級果

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

內的二級果，二級果內的不合标准果）及不合标准果数量，並計算其抽驗总个数的百分率。

③一个果实同时为異組果、次級果、較重伤果中的二种或三种者，按較重伤果、次級果、異組果的次序只列計一种。

（二）包裝

按照規定的包裝条件檢查包裝情况是否符合。產地在包裝前檢查置备的包裝及包果紙張等；包裝后進行抽驗者，应对全批包裝作一般檢視后，对抽驗的包裝及包果紙張等進行檢查。如發現不合規定的包裝及包裝材料，应予剔換。

五、包裝条件

（一）裝果容器：用木箱或紙箱。紙箱暫限用於陸运。

（二）裝果箱須潔凈、干燥、堅固、完整，不得有異味或臭味，穿入箱內的釘脚必須打平。果箱的大小尺寸規定如下：

1. 木箱內長 64 厘米，內寬 31 厘米，內高 33.5 厘米。容許有 ±0.5 厘米的差度；紙箱內長 62 厘米，內寬 31 厘米，內高 32 厘米。容許有 ±0.3 厘米的差度。

2. 木箱的底、盖板及側板厚 8 毫米；头板厚 13 毫米。容許有 −1 毫米的差度；紙箱板的厚度不得少於 6 毫米。

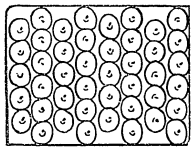
（三）每箱凈重 25 公斤。容許有 ±200 克的差度。

（四）每一果实須用潔凈、軟滑而具有韌性的紙張包裹，大小以能包沒全果为度。

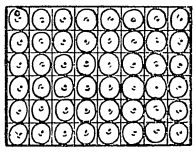
（五）木箱內須預墊韌性紙一層，箱底、箱盖及各層果实間应以足量的稻壳或其他軟質材料墊充，其厚度在箱底及箱盖約 2 厘米，中間各層以盖沒果实为度。

紙箱周圍应以瓦楞紙舖襯，平滑面向內。果实須以適当大小的紙格隔开，層間应隔墊瓦楞紙。

（六）果实須排列整齐、均勻、松緊適度。每箱內应裝盛同級、同組的果实。木箱裝果一般应按梅花式排列（圖一）；紙箱裝果按棋盤室側列排列（圖二）。



（圖一）



（圖二）

（七）木箱外的近兩端加捆 16—18 号鉄絲，陸运者每端捆紮一道，海运者每端应捆紮二道。紙箱的包裝口須內襯紙板，並用堅韌防水紙表封。

（八）分別在每箱的兩端板（头板）面用不脫色的顏料明晰印刷中外文：品名、批号、級別、組別、毛重、凈重、个数、包裝日期、运往地或收貨人等（見附表）；在盖板上刷明标記及發貨人。

品　名	批　号
級　別	組　別
毛　重	凈　重
个　数	包裝日期
运往地点（或收貨人）	

（附表）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 60 号
46	柑　　桔	

一、本标准適用於輸出的以下各种桔柑及甜橙

(一)桔柑

(二)橙

二、品質条件

(一)外形观察

1.果形:正常,具本品种固有特点。

2.果面:新鮮清潔。

3.色澤:紅色品种容許稍帶黃色或黃綠色;橙黃色及黃色品种容許稍帶淡黃色、綠色、或褐色斑点。

(二)梗蒂:果梗平齐,果蒂完整。

(三)机械損伤:只容許不影响品質或不致引起腐爛的輕微表皮損伤。

(四)缺点:容許帶有樹上已愈合的伤疤;輕微的虫伤虫点;非腐性的病痕;油網、及藥跡等缺点。其限度按照第(七)項2的規定。

(五)腐爛果:不得有。

(六)病虫害:不得有國家規定或貿易合同合約規定不容許有的檢疫病虫害。

(七)等級

1.分組:按果实的大小分組,根据果实横断面的最大直徑,規定桔柑以45毫米、甜橙以50毫米为最低組的大小。以每5毫米为一个組段,分为下列八个組或七个組分組包裝。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年9月20日		年　月　日

檢 60 号	柑　　桔	第 2 頁

組　　別	果实横断面最大直徑(毫米)
一　組　果	80 及以上
二　組　果	75 至 80 以下
三　組　果	70 至 75 以下
四　組　果	65 至 70 以下
五　組　果	60 至 65 以下
六　組　果	55 至 60 以下
七　組　果	50 至 55 以下
八　組　果	45 至 50 以下

2.分級:根据外形及品質要求,分为特級、一級及二級等三个級。以二級果为輸出品的最低条件。

項　目		級　別		
		特　級	一　級	二　級
外形	果　形	正常,鮮潔健壯	正常,鮮潔飽滿	正常,鮮潔,容許帶有不影响包裝的凸起凹陷与歪斜
	色　澤	容許稍帶輕微的綠色	桔柑容許淡綠色部分不超过果面的 1/4,,橙容許帶微綠色	桔柑容許淡綠色部分不超过果面的 1/2,,橙容許帶淡綠色或褐色斑点
果面缺点		容許極輕微的斑痕,其中一般性介壳虫不超过5点	总面積不超过果面的 1/8;其中一般性介壳虫不超过30点,黑星病(直徑不超过1毫米者)和瘡痂病的总数不超过5点	总面積不超过果面的 1/4;其中黑星病(直徑不超过1.5毫米者)和瘡痂病的总数不超过8点

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

［註］

（1）一般性介壳虫系指小型介壳虫如黑点介壳虫、紅圓介壳虫等；大型的或活动性的介壳虫如吹綿介壳虫、粉介壳虫等不包括在內，在选果时不允許有，檢驗时少量發現者应予剔除，抽驗或查驗时不得超过 2%。

（2）瘡痂病的疣狀凸起按点数計算，呈沙皮狀者作为果面缺点斑痕計算。

（3）容許量：已裝箱的各級、組柑桔內，容許有不超过下列限度的異組果、次級果及不合标准果。

①異組果：不超过抽驗总个数的 5%。

②次級果：不超过抽驗总个数的 5%，其中包括不合标准果（系指不符合最低組别、級别及梗蒂、机械損伤等品質条件的非腐爛且無檢疫病虫害的果实）不得超过 2%。

三、揀样办法

（一）產地檢驗

在包裝后釘箱前（或釘箱后）按每批中不同級别及組别的各部位抽取总箱数的1—2%，但不得少於 3 箱。以每一車廂裝載的箱数为一批（33噸車廂約裝780箱），必要时每批可再分为若干小批。每一抽驗箱檢驗半箱。

（二）口岸或联运發站查驗或檢驗

按每批中不同級别及組别的各部位抽取总箱数的 1—3%，但不得少於 3 箱。每一抽驗箱檢驗半箱。

［註］

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

（一）品質

1.用具

（1）擴大鏡（15—30倍）。

（2）卡尺，鋼尺。

（3）分組板：用質地坚韌、伸縮性極小、充分干燥的木料制成，上有圓孔八个，其直徑順次为79.8;74.8;69.8;64.8;59.8;54.8;49.8及 44.8 毫米。圓孔兩面的边緣須成光滑圓形。

2.操作程序

（1）先按規定条件用肉眼進行外形观察如梗蒂、机械損伤、腐爛果及病虫害等檢查或檢驗，將不符合条件者剔出后，再進行分組、分級及容許量檢驗。

（2）病虫害：先用肉眼观察果实外表有無病虫害，再观察果蒂及臍部凹窪处有無害虫隱藏，並可用擴大鏡輔助肉眼观察，必要时得用微生物培养方法鑑定病原。抽驗成箱样果时，应注意腐爛果及檢疫病虫害果。

（3）組别：將选出果实用分組板逐个分組，按組分别盛置。

（4）級别：用肉眼观察評定每一果实的級别，揀出不合等級果。

（5）容許量

①異組果：就抽驗样品箱中按箱面标明的組别，揀出所驗半箱中較大及較小的果实，逐个以分組板按箱面标明組别的圓孔及其前后相鄰的圓孔試驗，数計異組果（不合於該組的高組及低組果）的数量，並計算其抽驗总个数的百分率。

②次級果：就抽驗样箱中按箱面标明的級别揀出

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

及数計所驗半箱中不合該級的次級果（較原定級次一个級的果实，二級果內的不合标准果）及不合标准果数量，並計算其抽驗总个数的百分率。

③一个果实同时为異組果、次級果、不合标准果中的二种或三种者，按不合标准果、次級果、異組果的次序只列計一种。

（二）包裝

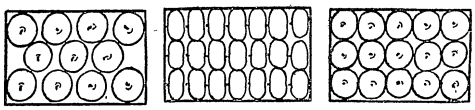
按照規定的包裝条件檢查包裝情况是否符合。產地在包裝前檢查置备的包裝及包果紙張等；包裝后進行抽驗者，应对全批包裝作一般檢視后，对抽驗的包裝及包果紙張等進行檢查。如發現不合規定的包裝及包裝材料，应予剔換。

五、包裝条件

（一）用木箱包裝，裝果箱須潔淨、干燥、堅固、完整，不得有異味或臭味。穿入箱內的釘脚必須打平。箱長的中間加一横隔木板。果箱的大小尺寸規定如下：

1. 果箱內長 60 厘米，內寬 33.4 厘米，內高 17.5 厘米。容許有 ±0.5 厘米的差度。
2. 果箱的底盖板，側板及横隔板厚 8 毫米；头板厚 13 毫米。容許有 −1 毫米的差度。
3. 盖板及底板板面須留隙縫 1 至 2 条，兩边側板須留隙縫 3 条，隙縫的寬度为 5 至 10 毫米。
4. 每箱淨重約 18 至 23 公斤。
5. 每一果实須用潔淨、軟薄而具有韌性的紙張包裹，大小以能包沒全果为度。
6. 果箱內須先墊韌性紙一層。果实須排列整齐、均匀、松

緊適度。每箱內应裝盛同級同組的果实，一般按梅花式（圖一）排列，桔柑亦可按果实形狀酌用棋盤式（圖二）側列或直綫式（圖三）排列。



（圖一）　（圖二）　（圖三）

7. 箱外的近兩端加捆 16—18 号鉄絲，陸运者每端捆紮一道，海运者每端应捆紮二道。
8. 分別在每箱的兩端板（头板）面用不脫色的顏料明晰印刷中外文：品名、批号、級別、組別、毛重、淨重、个数、包裝日期、运往地点或收貨人等（見附表）；在盖板上刷明标記及發貨人。

品　名	批　号
級　別	組　別
毛　重	淨　重
个　数	包裝日期
运往地点（或收貨人）	

（附表）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第十四册

乾果、果仁

食用香料及其他食品

中華人民共和國对外貿易部
1956

統一書号：4005.206
定　价：0.28元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第十四册

乾果果仁

食用香料及其他食品

中華人民共和國对外貿易部

財政經濟出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第十四册
干果、果仁、食用香料及其他食品
（第二次修訂本）
中華人民共和國对外貿易部編
*
財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業营業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷　新華書店总經售
*
850×1168 毫 1/32・1 5/8 印張・33,000 字
1955年11月第1版
1956年10月上海第2次印刷
印數：1,001—2,000　定价：(10)0.28元
統一書号：4005.206　55.11.京型

說　明

1. 輸出入商品檢驗暫行標準係 1950 年制定刊行，1953年出版了第一次修訂本。本版係 1955 年第二次修訂本，較 1953 年第一次修訂版，計撤銷標準十六种，歸併一种，新增訂標準二十五种，共有標準七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种類分別裝訂十五册。
2. 本次修訂標準的分類，係根據对外貿易統一商品目錄草案的分類方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 標準中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本標準爲全國商品檢驗局執行抽樣、檢驗及掌握商品品質的根據，並作爲各進出口公司对外簽訂合同的主要依據。
5. 本次修訂標準，經全國商品檢驗局、有關对內、对外貿易公司、中央有關部門及学術与檢驗机關有關專家共同研究，並經試行，最後經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行標準總目錄

册　次	名　称	目　　錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生鉻，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，麻類，下脚麻，廢棉，絨類。
第四册	紡織原料(二)	桑蠶絲，絹絲，柞蠶絲，柞蠶挽手。
第五册	毛皮，製革原料皮	毛皮，製革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，動物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛類，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮穀，豆類，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮穀，豆類，油籽，小麥粉。
第九册	菸葉，茶葉	菸葉，茶葉。
第十册	肉及肉製品，動物油	家畜肉及其製品，禽肉，動物油。
第十一册	蛋及蛋製品	鮮蛋及製过蛋，乾蛋黄及乾全蛋，乾蛋白，冰蛋，濕黄，蜜黄。
第十二册	罐　头	罐头。
第十三册	鮮　果	蘋果，柑橘。
第十四册	乾果，果仁，食用香料及其他食品	乾果，果仁，桂皮，澱粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蠶絲及人造絲織品，柞蠶絲織品，亞麻織品，毛毯，襯衫，枱布及餐巾，毛巾類。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　　錄

(一) 棗 ……(9)
1.烏 棗 2.紅 棗
(二) 果仁 ……(13)
1.核 桃 2.核桃仁 3.甜杏仁
4.中甜杏仁 5.苦杏仁 6.山桃仁
(三) 桂皮 ……(24)
1.板 桂 2.桂 芯 3.桂 筒
4.桂 皮 5.桂 碎
(四) 澱粉 ……(30)
1.馬鈴薯(或甘薯)澱粉 2.玉米澱粉
(五) 食鹽 ……(38)
(六) 粉絲 ……(49)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 61 号
46	棗	

一、本标准适用于輸出的以下各种干制棗

(一)烏棗(亦称黑棗,包括南棗);(二)紅棗。

二、品質条件

品　名	水分%（最高）	雜質%（最高）	不完善果%（顆数)(最高）	形　狀	色　澤
烏　棗	23.0 24.0(南棗)	0.5	6.0	大小勻整或較勻整	正　常
紅　棗	28.0	0.5	18.0	大小勻整或較勻整	正　常

三、揀样办法

(一)数量

1.抽揀件数

50 件及以下:抽揀 5 件;

51—100 件:抽揀 10%;

101—500 件:以 100 件抽揀 10 件为基数,其余抽揀 8%;

501—1000件:以 500 件抽揀 42件为基数,其余抽揀 6%;

1000 件以上:以 1000件抽揀 72件为基数,其余抽揀 3%;

計算应揀件数时,不滿 1 件者作 1 件計算。

例如报驗件数为 452 件則应揀件数为

$$10+(452-100)\times\frac{8}{100}=10+28.16=38.16$$

即应揀 39 件。

2.取样重量:在抽揀包件中,每件揀取样品 200—500 克,經充分混和后,按下列比例取样:

100 件及以下約取 2 公斤;

(次)

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年 4 月29日		1955年 8 月18日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

101—1000 件每增 300 件(增加之数不滿 300 件者作 300 件計)增取样品約 500 克;

1000 件以上一律取約 4 公斤。

(二)用具

1.取样鏟。

2.盛样袋。

3.混样布。

4.样品筒或样品瓶:样品筒系白鉄制,有盖可密閉。样品瓶玻璃制,磨砂口及磨砂盖。

(三)方法

1.先就报驗單所載件数、重量、标記、堆存倉号等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后進行揀样。

2.就抽揀包件按品質情况提取其中 10% 至 50% 用[倒包(筐或簍箱)法]倒取样品。其法先將袋口縫綫(或筐口、簍口、箱面板)全部拆开,倒置于蓆上,双手緊握袋底兩角(或筐、簍、箱底)徐徐提起(或掀起),約成 45 度傾斜角倒拖一米以上,使全部貨品倒尽后,用取样鏟在中部及底部貨品內揀取所需样品。其余应揀各件,适度拆开袋口縫綫(或筐、簍口、或部分箱盖板)撮取所需样品。所取样品均随时傾入盛样袋內。在应开揀的各件全部揀取完畢后,將盛样袋內样品全部倒在混样布上,充分混和,以[四分法]分取需要数量的样品,分裝入筒(瓶)。同时將样品标明單粘貼筒(瓶)面,会同报驗人簽封后,攜回檢驗。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况,或參照合同合約規定,酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)水分

1.儀器及用具

(1)水分蒸餾器:包括 40 厘米直形回流冷凝管、蒸餾液接受管(10 毫升,1/10 毫升刻度,內徑 1.6—1.7 厘米)連同 500 毫升圓底燒瓶。

(2)工業天平:感量 1/100 克。

2.試劑

純甲苯:沸點 110°—111.5°C。

3.操作程序

將分取的樣品用鎚擊破,使棗肉与棗核分開,儘可能將棗肉切成細粒塊,所得棗核用銅或鉄製乳体搗碎,处理時間儘量縮短。

準確称取混勻試樣約 30 克,棗肉与棗核用量的比例約爲 9 比 1(可按各類棗的肉核重量比例變更),全部投入燒瓶,加甲苯100—120毫升(以浸沒樣品爲度)徐徐加熱。火力大小,应視蒸餾液滴数的快慢予以適当控制。如是循環蒸餾 2 小時,靜置冷却後用甲苯冲洗接受管壁附着的水滴,再行加熱至容量顯然不增加時爲止。冷却後記下接受管底部水分容量(平視管內甲苯弧形底面的切綫)。按下式計算其百分率:

$$\text{水分}\% = \frac{\text{水分容量(毫升数)} \times \text{水在室温的密度}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

每批樣品应同時作平行試驗,其二份結果相互間的容許差爲 0.5%,超过時应作第三份試驗或重作試驗在容許差以內者,以二份結果的平均数作爲評定的檢驗結果。作第三份試驗者,在三份結果中选取其中二個在容許差以內而較接近者平均之。

(二)雜質

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

称取試樣約 500 克置入四週有边的搪磁盤內，用肉眼檢視，揀出雜質称重。按下式計算其百分率：

$$雜質\% = \frac{揀出雜質重量}{試樣重量} \times 100$$

(三)不完善果

取試樣 300—500 顆，用肉眼就整顆檢查，分別揀出蟲蛀果、不熟果及破損果等，數記其總顆數。按下式計算不完善果的顆數百分率.

$$不完善果(顆數)\% = \frac{揀出不完善果的顆數}{試樣顆數} \times 100$$

(四)形狀及色澤

肉眼观察揀來樣棗的形狀及色澤，应無霉酸、腐敗情形，注意顆粒大小的均勻整潔情况及色澤是否正常。对有懷疑的顆粒得用刀切開，檢視內部組織，並嗅其氣味，記錄各項情况作爲評定依據。

[註](一)水分以外的各檢驗項目均不作平行試驗，以一次檢驗結果为準。

(二)各項目檢驗結果所取位數均規定爲 0.1%，其下一位數字以四捨五入法計算。

類 号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 62 号
46	果 仁	

一、本標準適用於輸出供食用的核桃、核桃仁、甜杏仁、中甜杏仁及工業用或藥用的苦杏仁、山桃仁等果仁籽粒

二、品質條件

(一)核桃

1.形狀色澤：正常。

2.水　分：不超过 7.0%。

3.雜　質：不超过 0.0%。

4.不完善果(個數)：不超过10%。

(二)核桃仁

甲、分級貨(即分路貨)

1.色澤氣味：仁粒大小(路分)整齊，色澤正常，無異味惡臭。

2.水　分：不超过5.0%。

3.等　級：按仁粒大小分定等級名称(即路分)。

等級名称	不符合本等級仁粒的容許量	雜質%(最高)	不完善粒%(最高)
半　仁	容許有四分仁及大三角總量不超过 5%，其中四分仁不超过 2.5%	0.0	0.5
四分仁	容許有大三角及碎仁總量不超过 30%，其中碎仁不超过 5%	0.0	1.0
碎　仁	容許有通过孔直徑 1 厘米圓孔篩下的末仁總量不超过 30%，其中通过孔直徑 0.8 厘米圓孔篩下者不超过 5%	0.0	2.0
末　仁		0.1	2.0

[註] 半仁、四分仁中的異色仁含量不超过 10%，碎仁中的異色仁含量不超过 15%。

乙、統裝貨(即不分路貨)

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 1 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9 6

1.色澤氣味:正常、無異味惡臭。

2.水　　分:不超过 5.0%。

3.雜　　質:不超过1.0%。

4.不完善粒:不超过2.0%。

(三)其他果仁

品　名	形狀色澤氣　味	水分%(最高)	雜質%(最高)	不完善粒%(最高) 總量	損傷粒	蟲蝕粒	異种核仁%(最高)
甜杏仁	正常無異味惡臭	7.5	1.0	14.0	2.0	2.0	如混有中甜杏仁註明其含量
中甜杏仁	正常無異味惡臭	7.5	1.0	17.0	2.0	2.0	苦杏仁(粒數)5
苦杏仁	正常無異味惡臭	7.5	2.0	22.0	5.0	2.0	山桃仁及李仁 2
山桃仁	正常無異味惡臭	7.5	2.0	19.0	5.0	2.0	杏仁 2

(四)雜質、不完善粒(果)、異色仁及核桃仁等級名称的規定:

1.雜質

(1)篩下物:通过雜質檢驗規定篩孔的物質。

(2)無机雜質:土砂屑等。

(3)有机雜質

1、壞粒:絕大部分已失去应有使用價值的本品。如完全或大部分嚴重變質、腐敗、已失去食用或工業用價值的顆粒及片屑。核桃的壞果作爲不完善果。

2、破碎及整個的壳核(核桃不計)及其他非仁粒的部分。核桃仁內未脫落的隔片不作爲雜質。

3、其他植物性及動物性物質。

(4)不屬於上述各項的其他雜質。

2.不完善粒(果)

(1)破碎粒:核桃的顯明破裂果。仁粒大小不及本身整粒長度或寬度 $^2/_3$ 的杏仁及山桃仁,核桃仁的破碎粒不作爲不完善粒。

(2)不熟粒:仁粒皺癟萎縮,外形或色澤顯与正常發育成熟的仁粒不同者。

(3)蟲蝕粒:顯明被倉庫害蟲蛀蝕的仁粒,其剩餘部分未變質者。

(4)損傷粒:包括不同程度的病變、霉變、蒸熟等仁粒,其損傷程度達仁粒体積的 $^1/_{10}$ 以上者。

(5)不屬於上述各項的不完善粒。

3.異色仁:指核桃仁种皮顏色的區分。按品种不同分爲淡黃(黃白色)、淺琥珀(淺褐色或淡棕色)、琥珀(褐色或棕色)等三种。有時簡分爲淺琥珀及琥珀兩种,則將淡黃作爲淺琥珀計算,以愈淡爲愈佳。

4.核桃仁等級(路分)名称

(1)半仁及大三角:半仁即 $^1/_2$ 仁,係核桃种仁的整半顆粒。超过整半顆粒面 $^3/_4$ 的缺損仁粒(一般是缺損一個角边)仍作爲半仁、缺損部達整半顆粒面 $^1/_4$ 及以上而未超过 $^3/_8$ 的仁粒稱爲大三角。半仁因核桃品种不同或果徑大小不同分爲「半仁」及「小半仁」兩种,整半顆粒面的横直徑在 2.1 厘米以下者,得評定爲小半仁。但对於同一品种,仁粒大小接近整齊而較一致的小半仁,不再按此尺度計量。

(2)四分仁:即 $^1/_4$ 仁,係由半仁縱分而得的仁粒。在半仁粒面 $^5/_8$ 及以下而不小於 $^3/_8$ 的仁粒均作爲四分仁。

(3)碎仁:又称八分仁即 $^1/_8$ 仁,係四分仁横分而得的仁粒,以不通过孔直徑 1 厘米圓孔篩者爲最小仁粒。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（4）末仁.係小於碎仁或 1/8 仁的仁粒，一般能通过孔直徑 1 厘米圓孔篩，但在篩上的較大仁粒除有特殊要求者外不予限制。

三、揀樣办法

（一）數量

1.抽揀件數：

50 件及以下：抽揀 5 件；

51—100 件：抽揀 10%；

101—500件：以 100 件抽揀 10 件爲基數，其餘抽揀 8 %；

501—1000件：以500件抽揀 42 件爲基數，其餘抽揀 6 %；

1000件以上：以1000件抽揀 72 件爲基數，其餘抽揀 3 %；

計算应揀件數時，不滿一件者作一件計算。

例如報驗件數爲 654 件，則应揀件數爲：

$$42+(654-500)\times\frac{6}{100}=42+9.24=51.24 \text{ 件}$$

即应揀 52 件。

2.取樣重量：在抽揀包（箱）件中，每件揀取樣品 200—500 克（核桃 20—50 個），經充分混和後，按下列比例取樣

100件以下：約取 2 公斤（核桃約 200 個）。

101—1000件：每增 300 件（不足 300 件時，亦作300件計）增取樣品約 250 克（核桃約 50 個）。

1001件以上：每增 500 件（不足 500 件時，亦作 500 件計）增取樣品約 250 克（核桃約 50 個）。

（二）用具

1.取樣鏟。

2.盛樣袋。

3.混樣布。

4.加拿大式分樣器。

5.样品筒或样品瓶：样品筒白鉄制，有盖可密閉。样品瓶玻璃制磨砂口及磨砂盖。

（三）方法

1.先就报驗單所載件数、重量、标記、堆存倉号等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后進行揀样。

2.核桃、杏仁、山桃仁等商品，就抽揀包件按品質情况提取其中的 10—50%，用［倒包法］倒取样品。其法先將袋口縫綫全部拆开，平置于蔗上，双手緊握袋底兩角，徐徐提起，約成 45 度傾斜角，倒拖一米以上，俟袋內全部貨品倒尽后，用取样鏟在中部及底部貨品內揀取所需样品。其余应揀各件適度拆开袋口縫綫，撥取所需样品。所取样品均隨时傾入盛样袋內。

3.核桃仁：將揀定的应开包件全部移置于光綫充足、鋪有草蓆的場所，于每箱的一端加盖"揀訖"。啓开箱盖檢視各箱內貨品的色澤等級，如无顯著差别，卽用［倒箱法］倒取样品。其法先备妥潔淨空箱一只，將揀定的样箱搬起，由箱的一端边口將貨品徐徐傾入空箱內，在傾倒时用手由箱內上、中、下不同部位揀取所需样品傾入盛样袋，同时檢視貨品內的雜質、坏粒及碎末情况，加註于报驗單的备註欄內。俟箱內貨品倒尽后，另取第二箱如法倒入第一箱內。如是將揀定各箱逐箱倒取样品。

4.揀取完畢，將盛样袋內的样品倒在混样布上，用取样鏟充分混合，以［四分法］（杏仁、山桃仁亦可采用分样器）分至需要数量时，卽分裝入样品筒（瓶）。同时將样品标明單粘貼筒（瓶）面，会同报驗人簽封后揣回檢驗。

5.揀样員在揀样同时，应按照包裝条件檢查包裝情况，填具

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

包裝檢驗報告單。

〔註〕 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予變更抽樣數量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備：檢驗員收到抽樣員交來樣品与檢驗申請單核对無誤後，將樣品混和均匀，按下表規定分取定量試樣。

品　　名	每批每份試樣定量
核桃	100 個
核桃仁(統裝貨、半仁、四分仁)	200 克±20 克
核桃仁(碎仁、末仁)	100 克±10 克
杏仁、山桃仁	200 克±20 克

用四分法另行分取混和均匀樣品約 50 克，剔除雜質，用磨粉机磨成粉末，立即裝入可密閉的廣口瓶內，供水分檢驗用。檢驗核桃水分時，先將核桃樣品逐個放於特製橡的橡面凹窩上用錘擊破其壳，剝取其仁肉(壳捨棄)，如上法製備水分試樣。

每批報驗商品數量在 100 噸(核桃仁 1000 箱)以下，分取定量樣品二份施驗，超过時增取一份或多份施驗。

(一)色澤氣味：感官鑑定。

(二)水分

1.儀器及用具

(1)電熱烘箱：具有調節溫度裝置，能自動控制溫度在±2°C 範圍以內，附有 0°—200°C 溫度計，水銀球位於箱內試樣擱板以上 1.5—2 厘米处。以应用中層擱板爲原則。

(2)工業天平：感量1/100克。

(3)鋁質有蓋蒸發皿：內徑約 6.5 厘米，高約 3 厘米。

2.操作程序

(1)130°C 烘 40 分鐘法：用已知乾燥重量的鋁質有蓋蒸發皿(蒸發皿称重後应密閉於乾燥器內備用)在天平上準確称取均匀粉碎試樣約 10 克，置預熱至 130°C±2°C的電熱烘箱內烘烤 40 分鐘(以試樣放入後溫度回昇至130°C時起算)取出，置乾燥器內冷却後称重。由試樣烘失重量按下式計算水分百分率：

$$\text{水分\%}=\frac{(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘前重量})-(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘後重量})}{(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘前重量})-\text{蒸發皿重量}}\times 100$$

$$=\frac{\text{試樣烘失重量}}{\text{試樣重量}}\times 100$$

(2)105°C 恒重法(評議法)：準確称取均匀粉碎試樣約 10 克，置 105°C±2°C 電熱烘箱內烘烤 90 分鐘(以試樣放入後溫度回昇至 105°C時起算)取出，置乾燥器內冷却後称記其重量，再置烘箱內烘烤 30 分鐘，再取出，冷却，称重，如是繼續至恒重(即至連續二次的称重相同爲止，如末次称重大於前一次時，即用前一次的重量)。計算水分百分率的計算式与(1)同。

〔註〕(1)無電熱烘氣設備的地區，得使用德林克氏烘箱。

(2)每批樣品应同時分取試樣二份作平行試驗，其結果相互間的容許差爲0.5%，超过時应取第三份試樣試驗或重作試驗。以容許差以內的二份試驗結果平均之，作爲評定的檢驗結果。報驗數量超过 100噸(核桃仁1000箱)者，应作三份或多份平行試驗，其結果相互間的容許差爲各份平均結果的±0.25%，在此容許差以內者爲有效結果，有效結果不及半數者应重作試驗，在半數以上者，以有效結果的平均數作爲評定的檢驗結果。

(三)核桃的不完善果

將定量試樣(100個)傾入有边的樣品盤內，逐個擊破，

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

揀出其中的不完善果，放入樣品碟內。定量試樣內揀出不完善果的顆數即爲不完善果的個數百分率。

(四)雜質、不完善粒、異种核仁

將定量試樣傾入圓孔套篩(核桃仁不过篩)，套篩直徑約32厘米，分上、中、下三層，上層爲蓋，中層爲孔直徑2毫米圓孔篩，下層爲底盤。將試樣傾入套篩的中層，蓋好篩蓋，篩底緊貼玻璃桌面，依環行平篩篩動1分鐘(速度平均每秒鐘一轉)，落入底盤者全部爲雜質。以羽帚掃集於小樣品碟內，然後將篩上物傾入有边樣品盤內，用鑷子分別揀出其中的雜質、不完善粒、異种核仁等(完善粒中有懷疑者得用刀切開檢視)，分別併置於盛貯各該項目的小樣品碟內，如遇有帶殼的杏仁或山桃仁(核桃仁內未脫落的隔片，不作爲雜質，不需剝下)，則应區開分別处理(殼歸入雜質、仁粒根據情況放入適当項目中)，以1/100天平称記各該項目的重量。按下式計算其百分率：

$$\text{雜質}\% = \frac{\text{試樣內雜質重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

$$\text{不完善粒}\% = \frac{\text{試樣內不完善粒重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

$$\text{異种核仁}\% = \frac{\text{試樣內異种核仁重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

(五)分路核桃仁的異色仁、路分及不完善粒

將定量試樣傾入有边樣品盤內，在光綫明暗適度处(屋內在向北窗前，屋外在背陰处)揀出不合報驗顏色的仁粒，以1/100天平計其重量。按下式計算其百分率：

$$\text{異色仁}\% = \frac{\text{試樣內異色仁重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

將揀出之異色仁仍与原定量試樣混合，用手或規定路分的篩号揀出(或篩出)不合所報路分的仁粒，同時將不完善仁粒(破缺粒不揀)一併揀出，以1/100天平分別称重。按下式計算其百分率：

$$\text{不合路分仁粒}\% = \frac{\text{試樣內揀出(或篩出)不合報驗路分仁粒重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

$$\text{不完善粒}\% = \frac{\text{試樣內揀出不完善粒重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

篩檢法：將定量試樣傾入具底及蓋的規定篩号內，双手握篩，懸空環形篩動(不宜过快)每分鍾約30轉，經一分鐘即可。凡通过篩孔落入下層篩或底盤者，均作爲不合路分的仁粒。

(六)中甜杏仁內苦杏仁的鑑別方法(甜杏仁不予檢驗)

1.味感法：順數混和均匀的完整試樣20粒，逐粒嚼嚥其一部分仁肉，將苦味者置於樣品碟內。嚥得苦杏仁粒後应即用温開水漱口後，再進行檢嚥。全部嚥畢後，數計樣品碟內的粒數，按下式計算其粒數百分率：

苦杏仁(粒數)% = 苦杏仁粒數 × 5

2.橘紅色反应法：順數混和均匀的完整試樣10粒，逐粒用服紙或牛皮紙捲包數層，置木板上以木錘輕輕敲打，使試樣粉碎，然後解開紙包逐粒分別投入試管。加蒸餾水約一毫升充分震盪後，管口用軟木塞塞緊，木塞下端預附大头針鈎一個，懸苦味酸試紙一片於管內。經一小時後苦味酸試紙由黄色變爲橘紅色者，即爲苦杏仁。中甜杏仁則無此反应。

苦味酸試紙的製法：取普通濾紙以1%苦味酸的熱溶

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

液浸湿，于室內風干后再用 1% 碳酸鈉溶液浸湿，再行風干剪成小片，貯存瓶內备用。

3. 藍色反应法：如前法取試样 100 粒粉碎后，將粉碎試样分别投入試管。加蒸餾水約 5 毫升，放置 30 分鐘，加硫酸亞鉄溶液（配制后液瓶不加塞經二、三日，使液內含有少量硫酸鉄）数滴及 2% 氫氧化鈉溶液約 1 毫升，然后加 3% 稀鹽酸至成酸性时若呈藍色即为苦杏仁。中甜杏仁則无此反应。

采用 2 及 3 鑑别法，当室温低于 20°C 时反应較慢，可在烘箱或水浴內加温保持 50°—70°C 約 15 分鐘，以完成反应。

〔註〕(一)每批样品各項目的平行試驗，除水分外暫不規定二份或多份試驗結果的容許差，均以各份結果的平均数作为評定的檢驗結果。恒差距太不合理时，应多做一份或經再混勻取样后重行檢驗。中甜杏仁中的苦杏仁含量不作平行檢驗。

(二)各項目檢驗結果所取位数的規定：

項　目	檢驗結果所取位数	項　目	檢驗結果所取位数
水　分	0.1%	異色仁	1%
雜　質	0.1%	異种核仁	1%，(苦杏仁含量按粒数)
不完善果	1%(个数)	容許量	1%，半仁內的四分仁0.1%
不完善粒	0.1%		

所取位数按重量%規定者，其下一位数字以四捨五入法計算。按个粒数%規定者，其下一位数字不計。

(未)

五、包裝條件

(一)核桃用堅固清潔麻綫袋，杏仁及山桃仁用堅固緊密清潔麻綫袋，尺寸大小一致，捲壘袋口，紮牢兩角，用麻綫往返縫合，每向不得少於 10 針，双針交叉成└×┐形。每袋淨重一致。袋面刷明本批商品的標記，不得有雜亂及舊的標記。如袋面不能加刷標記者，应另以布標籤標明，縫牢於袋口題明的外角。

(二)核桃仁

1. 分級貨：用長 60 厘米(24″)寬 30 厘米(12″)高 24—32 厘米(9.5—13″)的木板箱，內襯臘紙或硫酸紙，外用鉄絲細紮兩道，箱身用 2.8 厘米($1\frac{1}{8}$″)鉄皮鑲边包角，刷印標記号碼及路分，不得有雜亂及舊的標記或号碼。每箱淨重 25 公斤(55磅)。

2. 統裝貨：得用其他包裝材料及格式，但必須符合堅固、清潔，每件淨重一致等要求，並刷印標記号碼。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

類　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 63 号
46	桂　皮	

一、本標準適用於輸出的以下各种桂皮

(一)板桂;

(二)桂芯(包括桂芯碎);

(三)桂筒(即桂通包括桂通碎);

(四)桂皮;

(五)桂碎(桂皮碎)。

二、品質條件

(一)外表观察:清潔無夾雜泥土及發霉情况。

(二)水分:不超过 17.0%。

(三)灰分(乾態):1.50—6.00%。

(四)芳香油(乾態)

1.板桂、桂芯、桂筒:不低於 3.5 毫升/100 克。

2.桂皮·不低於 1.7 毫升/100 克。

3.桂碎:不低於 1.7 毫升/100 克。

三、揀樣办法

(一)數量

50 件及以下:抽揀 2 件;

51—100件:每增 25 件增揀 1 件。不足 25件時,亦作25件計;

101件以上:每增 50 件增揀 1 件。不足 50 件時,亦作 50 件計。

每件揀取樣品約 250 克。

(二)用具:樣品筒。

(三)方法

1.先就報驗單所載件數、重量、標記,堆存倉号等与实際堆存商品及倉存明細單逐一核对相符後進行揀樣。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

檢 63 号	桂　皮	第 2 頁

2.將应揀包件啓開蒲蓆,用手在不同部位揀取樣品,隨時裝入樣品筒內達应揀數量。注意隨揀隨蓋密閉筒蓋,筒面粘貼樣品標明單,会同報驗人簽封後,携回檢驗。

3.在揀樣同時应檢查包裝情况,填具包裝檢驗報告單。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同令約規定,酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

(一)外表观察:肉眼鑑定。

(二)水分:容量法

1.儀器及用具

(1)水分蒸餾器全套(圖一):包括 250 毫升圓底燒瓶或錐形瓶,直形回流冷凝器及蒸餾液接受管(帶曲頸,1/20 毫升刻度)。

(2)羽毛棒:用玻璃管一端紮以羽毛,其長度可伸出冷凝管外至接受器內。

(3)分液漏斗:500毫升。

(4)磨砂口有蓋廣口玻璃瓶: 250 毫升。

(5)工業天平:感量 1/100 克。

2.試劑

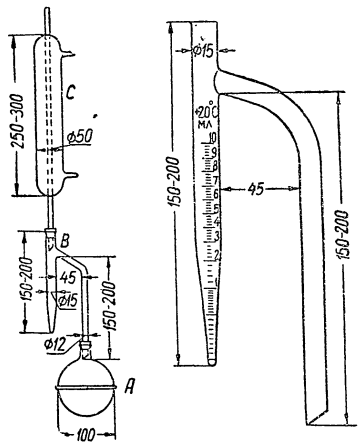
松節油:將純松節油 100 毫升傾入分液漏斗中,加適量蒸餾水震盪後,將松節油分出,傾入蒸餾瓶內,連接冷凝器緩緩蒸餾,收集所蒸出的松節油於玻璃瓶內備用。

3.操作程序

準確称取粉碎混匀試樣約 10 克,投入圓底燒瓶或錐形瓶,加松節油 50 毫升充分混和,以小塊棉花塞住冷凝器上口,徐徐加熱,使蒸餾液滴出速率保持每分鐘約100滴,当大部分水分蒸出後,增加滴出速率爲每分鐘約 150 滴,

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

32 Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



(圖一) A.燒瓶 B.蒸餾液接受管 C.冷凝器 尺寸單位毫米(mm)

繼續蒸餾至接受管底的水分容量不再增加約半小時後，停止蒸餾，以羽毛棒拂下附着的水珠，再用約5毫升松節油自冷凝器上口冲洗，靜置冷却。俟油層透明後記下接受管底部水分容量(平視管內松節油弧形底面的切綫)。按下式計算其百分率：

$$水分\% = \frac{水分容量(毫升數) \times 水在室温的密度}{試樣重量} \times 100$$

(三)灰分

1.儀器及用具

(1)蒙焊爐。

(2)分析天平：感量 1/10000 克。

2.操作程序

用已知乾燥重量的磁坩堝精確称取粉碎混勻試樣約2克，放入蒙焊爐內，先以低温(約300°C)灼燒約5分鐘，試樣炭化出煙時即將灼燒室門啓開少許，俟煙去尽後，再關閉灼燒室門，使温度徐徐上升，以高温(約800°C)灼燒使試樣充分灰化，至呈棕黑色(蜂巢狀)爲止(電爐規格不同，温度与時間，須經試驗作適度的決定)，取出置乾燥器內冷却、称重。按下式計算灰分的濕態百分率：

$$灰分(濕态)\% = \frac{(坩堝重量+試樣灼燒後重量)-坩堝重量}{(坩堝重量+試樣灼燒前重量)-坩堝重量} \times 100 = \frac{灰分重量}{試樣重量} \times 100$$

再根據水分檢驗結果，按下式換算得灰分的乾態百分率。

$$灰分(乾態)\% = \frac{灰分(濕態)百分率}{100-水分百分率} \times 100$$

(四)芳香油：蒸氣蒸餾法

1.儀器及用具

(1)蒸氣蒸餾器(圖二)；(2)沙浴；(3)電爐或酒精灯；
(4)量筒；(5)刻度吸液管；(6)瓷片；
(7)分析天平——感量 1/10000克。

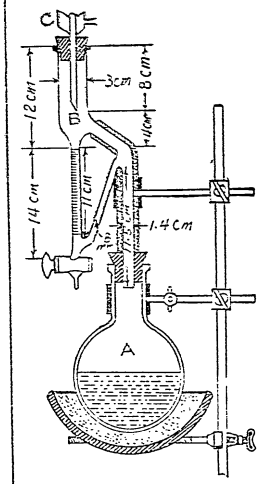
2.試劑：二甲苯。

3.操作程序

準確称取粉碎均勻試樣 20—40 克(細度取每厘米12孔篩的篩下物)，投入蒸氣蒸餾器的蒸餾瓶內(瓶內預置瓷片約10枚)加注蒸餾水約 400 毫升。將瓶連接揮發油接受

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



(圖二) A. 蒸餾瓶(1000 毫升) B. 揮發油接受器 C. 冷凝器(長約 40 厘米)

器及冷凝器，接受器中先加注蒸餾水至刻度处，再滴加二甲苯約 1 毫升，記錄其毫升數字。置於沙浴上加熱，蒸足 5 小時，即停止蒸餾，將全套儀器提起，靜置約5分鐘，記取積聚刻度处的芳香油毫升數，从中減去所注入二甲苯毫升數，即爲实際蒸得的芳香油毫升數。按下式計算試樣 100 克內所含芳香油的濕態含量。

$$\text{芳香油(濕態)毫升/100克} = \frac{\text{芳香油(毫升)}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

再根據水分檢驗結果，按下式換算得乾態的芳香油含量。

$$\text{香芳油(乾態)毫升/100克} = \frac{\text{芳香油(濕態)毫升/100克}}{100 - \text{水分百分率}} \times 100$$

[註](一)每批水分、灰分及芳香油檢驗，均应同時取二份試樣作平行試驗，其二份結果相互間的容許差：水分爲 0.5%；灰分爲0.1%；芳香油爲 0.2毫升/100克。超过容許差時应作第三份試驗或重作試驗。以容許差以內的二份試驗結果平均之，作爲評定的檢驗結果。作第三份試驗者，在三份結果中选取

其中二個在容許差以內而較接近者平均之。

(二)各項目檢驗結果所取位數的規定。

項 目	檢驗結果所取位數
水 分	0.1 %
灰 分	0.01%
芳 香 油	0.01毫升/100克

所取位數的下一位數字以四捨五入法計算。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

編　号	輸出入商品檢驗暫行標準	檢 64 号
46	澱　粉	

一、本標準適用於輸出供食用及工業用的以下各种澱粉

（一）馬鈴薯（或甘薯）澱粉；

（二）玉米（包米）澱粉。

二、品質條件

項　目	（一）馬鈴薯（或甘薯）澱粉			（二）玉米澱粉		
	特級	一級	二級	特級	一級	二級
1.顏色	白色	白色	白色	白色	白色帶暗色影	白色微帶黃色
2.水分（最高）	20.0	20.0	20.0	15.0	15.0	15.0
3.酸度（中和100克的澱粉所需1/10當量N/NaOH溶液的毫升數）（最高）	20	25	30	20	25	30
4.灰分（最高）	1.50	1.50	1.20	0.20	0.30	0.50
5.蛋白質（百分之百乾燥物內所含計算蛋白質）（最高）	5	10	—	3	5	10
6.其他類澱粉	無			無		

〔註〕供食用的澱粉並符合下列規定：

1.牙齒咬無沙粒感覺。

2.除本品特有氣味外，不得有其他氣味。

三、採樣办法

（一）數量

1.採樣件數：

100件及以下：抽採5件；

101—500件：以100件抽採5件爲基數，其餘增採4%；

501—1000件：以500件抽採21件爲基數，其餘增採3%；

決定日期	中華人民共和國對外貿易部	修訂日期
1955年8月18日		

檢 64 号	澱　粉	第 2 頁

1001—2500件：以1000件抽採36件爲基數，其餘增採2%。

計算应採件數时，不滿1件者作1件計算。如包件內所裝爲小包裝时，每兩層至少抽採2小包。

報驗數量超过2500件时，应分批採样（分批数量以不少于500件不多于2500件为原則）及檢驗。

2.取样重量

同一批或其每一分批的數量在2500件及以下者，一律取样品总重約2公斤，就抽採的各包中平均採取。

（二）用具

1.鍍鎳探子。

2.有蓋盛样筒。

（三）方法

1.先就报驗單所載品名、件数、重量、包裝标記、堆存倉号、分批号碼等与实际堆存商品逐一核对相符后進行採样。

2.在堆垛的各个部位抽採包件达应採件数，逐包拆开袋口縫綫（以能插入採样器为度），以探子斜角插入袋內（注意勿損袋布）採取样品，直接傾入样品筒內，立即將筒蓋蓋好，会同报驗人簽封后攜回檢驗。

〔註〕商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更採样数量及方法。

四、檢驗方法：將採來样品充分混和均勻后备用。

（一）顏色、气味及沙粒

1.顏色：在明暗适度的光綫下（屋內在向北窗前，屋外在背陰处），憑肉眼观察各級澱粉应有的正常色澤。必要时得与小样或标准样品比照鑑定。

2.气味：取少量样品于手中以口呵气，或放于注有約50°C（天）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

溫水的玻璃杯內，加蓋振盪經半分鐘後，將水傾出，嗅其氣味是否正常。

3.沙擦：取少量樣品放入口內以牙齒磨碎有無沙擦感覺。

(二)水分

1.儀器及用具

(1)電熱烘箱：具有調節溫度裝置，能自動控制溫度在±2°C範圍以內，附有0°—200°C溫度計，水銀球位於箱內試樣擱板以上1.5—2厘米处。以应用中層擱板爲原則。

(2)工業天平：感量1/100克。

(3)鋁質有蓋蒸發皿：直徑約8厘米，高約3厘米。

2.操作程序

用已知乾燥重量的鋁質有蓋蒸發皿準確称取試樣約10克，置預熱至130°C±2°C的電熱烘箱內烘烤40分鐘(以試樣放入後溫度回昇至130°C時起算)，取出在乾燥器內冷却後称重。由試樣烘失重量按下式計算水分百分率：

$$\text{水分}\% = \frac{(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘前重量})-(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘後重量})}{(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘前重量})-\text{蒸發皿重量}} \times 100$$

$$= \frac{\text{試樣烘失重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

估計水分在15%以上時，可先称重後置於50°C±2°C溫度下烘烤30至60分鐘，然後按上述方法烘驗。

(三)酸度

以1/100天平準確称取試樣20克置於錐形瓶中，加蒸餾水(蒸餾水須預以酚酞試驗，如爲酸性，須以N/10氫氧化鈉或氫氧化鉀溶液中和使呈粉紅色)100毫升及酚酞指示劑5—8滴，以N/10氫氧化鈉或氫氧化鉀溶液滴定之，將近終點時再加酚酞指示劑5—6滴，至溶液呈粉紅色爲止。

按下式計算中和100克乾燥試樣所需N/10氫氧化鈉或氫氧化鉀溶液的毫升數，即爲所得乾態酸度的度數。

$$\text{酸度(乾態)} = \frac{\text{滴定所耗 N/10氫氧化鈉溶液毫升數} \times 5}{100 - \text{水分百分率}} \times 100$$

(四)灰分

1.儀器及用具

(1)蒙烨爐。

(2)分析天平：感量1/10000克。

(3)坩堝。

2.操作程序

用已知重量的坩堝(坩堝須先經灼燒、冷却、称重備用)精確称取充分混和的試樣3—5克放入蒙烨爐內，先以低溫灼燒約15分鐘，試樣炭化而出煙時，即將灼燒室門啓開少許，俟煙去尽後，再關閉灼燒室門，使溫度徐徐上昇至約600°C(電爐規格不同，溫度須經試驗作適度決定)，使試樣充分灰化呈白色或灰白色，關閉電源，俟溫度降至400°C以下時，鉗出坩堝，置於乾燥器內冷却称重，再繼續如上灼燒30分鐘取出冷却称重，至前後兩次称重的差數在0.0005克以內爲止。根據較小的称重結果按下式計算灰分的濕態百分率：

$$\text{灰分(濕態)}\% = \frac{(\text{坩堝重量}+\text{試樣灼燒後重量})-\text{坩堝重量}}{(\text{坩堝重量}+\text{試樣灼燒前重量})-\text{坩堝重量}} \times 100 = \frac{\text{灰分重量}}{\text{試樣重量}} \times 100$$

再根據水分檢驗結果按下式換算爲乾態的灰分百分率。

$$\text{灰分(乾態)}\% = \frac{\text{灰分(濕態)百分率}}{100 - \text{水分百分率}} \times 100$$

(五)斑點

取試樣數克放於白紙或玻璃板上，充分混和後以另一

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

玻璃板上平，覆以刻有一定面積的方形塑料板或玻璃板壓緊固定，用肉眼觀察（不使用擴大鏡），先查數出一個塑料板內的雜點數（區分各種顏色的雜點）。然後將試樣再充分混和，以同樣方法再任意查數其他各塊塑料板內的雜點數，如雜點數甚少（五次，即每次觀察一塑料板）查完下述公式所得每一平方厘米面積內雜質的平均數。按下式計算每平方厘米面積內雜質的總數。

$$\text{雜點數（每平方厘米）}=\frac{\text{十次測一定面積塑料板內雜質數的總和}}{15\times\text{每一塑料板面積（平方厘米）}}$$

（六）其他類澱粉

於200倍顯微鏡下觀察澱粉顆粒，根據各種類粉粒的特有形狀以檢查是否摻有其他類澱粉。

如根驗入要求增驗游離無机酸、游離氯、重金屬（銅、鉛、砷）時，按下列方法檢驗。

（七）游離無机酸

1.試劑

溴酚藍指示劑：称取0.1克溴酚藍加N/20氫氧化鈉液3毫升及乙醇5毫升，微熱溶解後加蒸餾水稀釋爲250毫升。

2.操作程序

以1/100天平称取試樣20克置於錐形瓶中，加由經蒸沸放冷的蒸餾水200毫升，充分混和振盪後靜置澄清，以吸液管吸取上層清液50毫升注入另一錐形瓶中，加溴酚藍指示劑兩滴。若溶液呈黃色（或顯著變色），則有游離無机酸存在。若仍爲藍色則無游離無机酸，同時應作蒸餾水的比較試驗。

亦可用剛果紅代替溴酚藍，溶液呈紫色時即表示有游離無机酸存在。

（八）游離氯

以1/100天平称取試樣10克，加蒸餾水100毫升，靜置1小時後過濾，在濾液內加新配製的10%碘化鉀溶液10滴，無數分鐘後若溶液呈藍色，則有游離氯存在。加碘化鉀作蒸餾水的比較試驗。

（九）重金屬（銅、鉛及砷）

甲、銅及鉛

以1/100天平称取試樣30克置瓷坩堝中灰化，溫度不超過600°C，加鹽酸（1:1）5毫升及過氧化氫1滴，置水浴上蒸發至乾。然後加10%鹽酸3毫升及蒸餾水3毫升，用小濾紙過濾（濾紙需先以水潤濕），再以蒸餾水15毫升分次沖洗，濾液及洗液一併注入100毫升的錐形瓶中，加熱至40—50°C後，通硫化氫約一小時，用離心机分離沉澱。以1%鹽酸溶液沖洗一次，棄去，於硫化銅或硫化鉛的沉澱中加5—10滴濃硫酸及同量濃硝酸，在沙浴上徐徐加熱蒸發至硝酸完全消失而發生白色三氧化硫煙止。冷却後加1毫升蒸餾水及同量乙醇，如溶液呈透明狀無沉澱存在，如呈混濁狀或生白色沉澱時，用離心机分離，並以乙醇（1:1）10毫升沖洗之。將分離的溶液及洗液置蒸發皿中蒸發至乾，冷却後加1—5滴25%氨水，若呈藍紫色則有銅存在。將分離的沉澱置燒杯內加醋酸鈉溶液，生以醋酸使呈酸性3毫升，在水浴上加熱10分鐘，加蒸餾水1毫升，用小濾紙過濾，濾液收集於10毫升帶刻度的試管中，以少量蒸餾水沖洗，加水至刻度，加5%重鉻酸鉀溶液3滴，如溶液在10分鐘內呈混濁或黃色沉澱則有鉛存在。

乙、砷

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

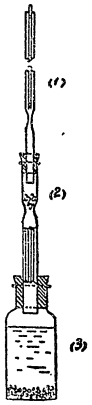
1.試剂

（1）濃鹽酸（比重1.19）。

（2）碘化鉀溶液（20%）。

（3）氯化亞錫溶液：40 克氯化亞 錫溶於 60 毫升濃 鹽酸內。

（4）鋅粒：不含砷素的純金 屬鋅粒（約 30 網眼大小的顆粒）。在使用前須以純鹽酸洗滌使表面光亮清潔。



（5）溴化汞紙片：取 1.25 克溴化汞溶於 25 毫升乙醇中。將厚薄均勻的乾燥濾紙浸入此溶液中一小時，然 後 置於玻璃上，於空氣中乾燥之。

（6）醋酸鉛紙片：將濾紙浸漬 於醋 酸鉛溶液（20%）內，取出乾燥 後備 用。

2.儀器

使用儀器如圖。圖中（1）爲長100毫米圓徑4毫米的玻管，離該玻管頂端60毫升處略呈收縮狀，溴化 汞紙片 即放在該玻管中。（2）爲長120毫米，圓徑 12.5 毫米的玻管，離該玻管頂端 50 毫米处略呈收縮狀，收縮处上端 置浸以醋酸 鉛溶液的玻璃絲，收縮狀下端放乾燥醋酸鉛紙片。（3）爲100毫升容積的反应瓶。（1）、（2）及（3）均 以 橡皮塞連接，勿使漏氣。

3.操作程序

以 1/10000 天平精確称取試樣2克置反应瓶中，加蒸餾水 10 毫升，濃鹽酸 1 毫升，及 5 毫升碘化鉀溶液，及 5 毫

升氯化亞錫溶液，靜置 10 分鐘后，加蒸餾水 15 毫升，再加 1 5—2 克鋅粒，立即塞緊裝置妥当如上圖，將瓶浸于 25°C 的水浴中一小时。如溴化汞試紙上有黃棕色斑点，則有砷存在。同时应作空白試驗。

[註]（一）每批水分及灰分檢驗，应同时作平行試驗，其二份試驗結果相互間的容許差規定：水分为0.5%；灰分为0.05%。超过容許差时应作第三份試驗或重作試驗。在容許差以內者，以二份試驗結果的平均数作为决定的檢驗結果。作 第 三份試驗者，在三份結果中选取其中二个在容許差以內而較接近者平均之。其他項目均可不作平行試驗，以一次檢驗結果为准。

（二）各項目檢驗結果所取位数的規定：

項 目	檢驗結果所取位数
水 分	0.1 %
灰 分	0.01%
酸 度	1 度
斑 点 数	1 个

所取位数按重量%規定者，其下一位数字以四捨五入法計算。酸度及斑点数的下一位数字不計。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 65 号
46	食　　鹽	

一、本标准适用于輸出的食用鹽及工業用鹽

二、品質条件

項　　目		品　質　条　件
水分%	最高	7.0
水不溶物%	最高	1.00
氯化鈉(NaCl)	最低	92.0

[註]1.上列品質条件,除水分外,均依干态計算。

2.一般檢驗項目以氯化鈉、水分及水不溶物为准;食用鹽依申請增施鈣、鎂、氧化鉄及三氧化硫等項檢驗。

三、揀样办法

(一)数量

1.件貨

50 件及以內,　　抽揀 4 件;

51—100 件,　　抽揀 8 件;

101—500 件,　　每增 50 件及以內加揀 2 件;

500 件以上,　　每增 100 件及以內加揀 2 件。

每件揀样約 500 克。

2.散貨

(1)在場垛揀样:依高度不超过 5 米寬度不超过 4 米的鹽垛,就其面積每縱橫相隔 2 米划出直綫,在各綫的相交点挖洞,捨棄表屑,分別在洞的上、中、下部位揀样一次,各約 500 克。

(2)在裝卸时揀样:比照件貨揀样重量規定,計算应揀大样数量,每隔一定筐数,抽揀样品約 1 公斤。

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1950年4月29日		1955年8月18日

(天)

檢 65 号	食　　鹽	第 2 頁

(二)用具

1 鋼鏟:全長 3 米,木柄,鏟头上寬 20 厘米,下寬15厘米,長30厘米。

2.取樣勺:全長 3 米,木柄,勺徑 10 厘米。

3.揀樣探子:長 1.5 米,直徑 5 厘米。

4.樣品瓶:磨砂塞廣口玻璃瓶,可盛樣品 500 克。

(三)方法

1.件貨

在裝包或發運時揀樣,按应揀取總量每隔一定包數,用探子插入包內裝滿樣品,抽出,傾入混樣器內,將全部揀得樣品在避風处混和,用四分法縮分至約 1 公斤,分裝二瓶,携回檢驗。

2.散貨

依劃定部位先用鋼鏟打洞,然後用取樣勺挖取,上部者亦可用探子揀取,將全部揀得樣品在避風处混和,用四分法縮分至約 1 公斤,分裝二瓶,携回檢驗。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及儲存情况不同或參照合同規定,酌予變更揀樣数量及方法。

四、檢驗方法

試樣製備

甲、水分:直接用揀回樣品進行測定。

乙、其他各項目:取揀回樣品約200克置磁研缽中研細(註),使粒徑不大於0.3毫米,用薄板混勻,儲於磨砂塞廣口玻璃瓶中備用。此項研細樣品須另測定水分,以便將各項目測定結果換算爲乾態試樣含量。

[註]如樣品含水分过多,致不易研成細散的顆粒時,須預經風乾,而後研細。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(一)水分

取揀回樣品混勻(如樣品顆粒过大時,应在避風处迅速搗碎使粒徑不大於5毫米),称取試樣約10克(準確至0.001克)於已知重量插有小漏斗的50毫升錐形瓶內,置入140—150°C烘箱中乾燥3小時,取出置乾燥器中,俟冷称重,以後每烘30分鐘称重一次,至兩次称重相差不超过0.001克爲止。按下式計算水分百分率:

$$水分\% = \frac{G_1 - G_2}{W} \times 100$$

式中: G_1——烘前試樣、錐形瓶和漏斗的克數;

G_2——烘乾後試樣、錐形瓶和漏斗的克數;

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.1%。

(二)水不溶物

称取試樣25克(準確至0.001克)於400毫升燒杯中,加熱蒸餾水溶解,俟冷後,將溶液过濾於業經烘乾並称得重量的濾紙上,濾液注入250毫升量瓶中,以熱蒸餾水用傾瀉法洗滌殘渣及濾紙,繼用水流將殘渣移置濾紙上,用熱蒸餾水冲洗,至洗液無氯離子反应爲止(用硝酸銀溶液檢試)。將量瓶內所容濾液及洗液冷至室温,加蒸餾水至標綫,搖勻,備作氯化鈉及三氧化硫測定用。

將附有殘渣的濾紙連同漏斗於80—90°C烘30分鐘,繼取出濾紙置入預先烘乾称重的称瓶中,置入105—110°C烘箱乾燥約1小時,取出,移置乾燥器內,俟冷称重,以後每烘30分鐘称重一次,至兩次称重相差不超过0.0002克爲止。按下式計算水不溶物百分率:

$$水不溶物\% = \frac{(G_2 - G_1) \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中: G_1——濾紙克數;

G_2——濾紙和殘渣克數;

M——供測定用試樣的水分百分率;

W——試樣克數。

平行試驗結果容許差爲0.02%。

(三)氯化鈉

1.試劑

(1)鹽酸標準溶液(N/2):取鹽酸(比重1.19)42毫升,加蒸餾水稀釋成1升,搖勻。按下法標定其準確的規定濃度:

称取乾燥的純無水碳酸鈉約1克(準確至0.0002克)於250毫升燒杯中,用蒸餾水20毫升溶解,加入甲基橙指示劑2滴,以鹽酸標準溶液滴定至呈淡紅色。按下式計算其規定濃度(N):

$$N = \frac{W}{0.053 \times V}$$

式中: V——滴定所耗鹽酸標準溶液毫升數;

0.053——無水碳酸鈉的毫(克)当量;

W——無水碳酸鈉克數。

(2)氫氧化鈉標準溶液(N/2):溶氫氧化鈉23克於蒸餾水中稀釋成1升,搖勻。取此溶液20毫升置於燒杯中,加蒸餾水80毫升及甲基橙指示劑2滴,用鹽酸標準溶液標定。

(3)碳酸鈉標準溶液(N/2):溶無水碳酸鈉28克或結晶碳酸鈉75克於蒸餾水中,稀釋成1升,搖勻。取此溶

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

液 20 毫升置於燒杯中，加蒸餾水 50 毫升及甲基橙指示劑 2 滴，用鹽酸標準溶液標定。

（4）硝酸銀標準溶液(N/10)：溶硝酸銀 17.1 克於蒸餾水中，加蒸餾水使成 1 升，搖勻。按下法標定其準確的規定濃度：

称取乾燥的純氯化鈉0.2—0.25克(準確至0.0002克)於 250 毫升燒杯中，用蒸餾水約 25 毫升溶解，加鉻酸鉀指示劑 4 滴，以硝酸銀標準溶液滴定至初現紅色而不再消失爲止。按下式計算其規定濃度：

$$N=\frac{W}{0.05845\times V}$$

式中：V——滴定所耗硝酸銀標準溶液毫升數；

0.05845——氯化鈉的毫(克)当量；

W——氯化鈉克數。

（5）碳酸鋇。

（6）甲基橙指示劑(1%)。

（7）鉻酸鉀指示劑(10%)。

2.操作程序

用吸移管吸取水不溶物濾液 100 毫升(相当於 10 克試樣)於 250 毫升的燒杯中，加碳酸鋇 2—3 克，加熱煮沸使溶液減至50毫升，濾入 250 毫升量瓶中，並用蒸餾水洗淨濾紙，加蒸餾水至標綫，混勻。自量瓶中吸取溶液 100 毫升置於 250 毫升燒杯中，用吸移管加入碳酸鈉標準溶液 10毫升，煮沸15分鐘，再用吸移管加入氫氧化鈉標準溶液 10毫升，混和，俟冷，濾入另一燒杯中，用蒸餾水洗淨濾紙，加甲基橙指示劑 2 滴，用鹽酸標準溶液滴定。按下式計算雜質中含氯量：

$$\text{雜質中含氯量}\%=\frac{(10\times N_1+10\times N_2-V\times N_3)\times 0.03546\times 100\times 6.25}{W\times(100-M)}\times 100$$

式中：N_1——碳酸鈉標準溶液的規定濃度；

N_2——氫氧化鈉標準溶液的規定濃度；

N_3——鹽酸標準溶液的規定濃度；

V——滴定所耗鹽酸標準溶液毫升數；

0.03546——氯的毫(克)当量；

W——測定水不溶物時称取的試樣克數；

M——供測定用試樣的水分百分率。

另用吸移管吸取水不溶物濾液 50 毫升於 500 毫升量瓶中，加蒸餾水至標綫，混勻。移取此溶液 25 毫升於錐形瓶中，加鉻酸鉀指示劑 4 滴，用硝酸銀標準溶液滴定，滴定時充分搖盪，滴至初現紅色而不再消失爲止。按下式計算氯化鈉含量百分率：

$$\text{氯化鈉(NaCl)}\%=\left[\frac{V\times N\times 0.03546\times 100\times 100\times 100}{W\times(100-M)}-A\right]\times 1.6486$$

式中：V——滴定所耗硝酸銀標準溶液毫升數；

N——硝酸銀標準溶液的規定濃度；

0.03546——氯的毫(克)当量；

A——雜質中含氯量的百分率；

W——測定水不溶物時称取的試樣克數；

M——供測定用試樣的水分百分率；

1.6486——氯換算爲氯化鈉的係數。

平行試驗結果容許差爲0.5%。

(四)鈣

1.試劑

（1）濃鹽酸(比重1.19)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）鹽酸(1:1)。
（3）硫酸(1:5)。
（4）氨水(1:1)。
（5）溴水(飽和溶液)。
（6）草酸溶液(10%)。
（7）氯化銨溶液(5%)。
（8）高錳酸鉀标准溶液(N/10)：溶高錳酸鉀3.2克于1升蒸餾水中，微沸10—15分鐘，靜置于暗处48小时，用塞有玻璃絲的漏斗过濾，儲于棕色玻璃瓶中，按下法标定其准确的規定濃度：

称取干燥的純草酸鈉約0.25克（准确至0.0002克），加蒸餾水100毫升和硫酸(1:5)20毫升，加热至80°C，用高錳酸鉀标准溶液滴定至呈微紅色歷1分鐘不消失为止。按下式計算高錳酸鉀标准溶液的規定濃度(N)：

$$N = \frac{W}{0.0670 \times V}$$

式中：W——所用草酸鈉克数；
0.0670——草酸鈉的毫(克)当量；
V——滴定所耗高錳酸鉀标准溶液的毫升数。

（9）甲基橙指示剂(1%)。

2.操作程序

称取試样約10克（准确至0.001克）于200毫升燒杯中，加蒸餾水50毫升使溶解，加溴水2—3滴及鹽酸（比重1.19）10毫升，加热至沸以驅尽溴稍冷加入氨水(1:1)，至溶液呈中性再滴入微过量，至有微弱氨臭为止，如有沉澱析出，煮沸过濾，以热蒸餾水充分洗滌（保留沉澱备作

鉄的測定用），集濾液与洗液于同一燒杯中。

于濾液中加甲基橙指示剂1或2滴，滴加鹽酸(1:1)使变紅再加草酸溶液（10%）10—15毫升，加热至沸，在用玻棒剧烈攪和下，滴加氨水(1:1)至溶液顏色由紅轉黃。以沉澱鈣。复以表玻璃，置在約80°C的水浴上約2小时，用熔結玻璃过濾坩堝过濾，用氯化銨溶液（5%）洗滌数次，然后用冷水洗至无草酸根为止，保留濾液及洗液备作鎂的測定用。

將坩堝置于燒杯中，加瓶酸(1:5)使沉澱完全溶解，置水浴上加热至80—90°C，以高錳酸鉀标准溶液(N/10)滴定至呈微紅色歷1分鐘不消失为止。按下式計算鈣含量百分率：

$$\text{鈣(Ca)}\% = \frac{V \times N \times 0.02004 \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中：V——滴定所耗高錳酸鉀标准溶液毫升数；
N——高錳酸鉀标准溶液的規定濃度；
0.02004——鈣的毫(克)当量；
W——試样克数；
M——供測定用試样的水分百分率。

平行試驗結果容許差为0.01%。

（五）鎂

1.試剂

（1）鹽酸(1:1)。
（2）氨水(1:1)。
（3）氨水(5:95)。
（4）磷酸氫二銨溶液(10%)。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.操作程序

于測定鈣所得濾液（約 150—200 毫升，如液量过多时加以濃縮），滴加鹽酸（1:1）至呈酸性，加热，注入磷酸氫二銨溶液（10%）20毫升，冷后加氨水（1:1）至中和，攪拌至沉澱析出，再加氨水（1:1）約十分之一溶液量，攪拌，靜置 12 小时，最好靜置过夜。用定量濾紙过濾，以氨水（5:95）充分洗滌，至洗液不呈氯离子反应为止（用硝酸銀溶液檢試經硝酸酸化的洗液）。移濾紙和沉澱物于一已知重量的瓷坩堝中，烘干后移入蒙焊爐，逐漸升高温度至1100°C，灼燒 2 小时，取出放冷，称得焦磷酸鎂重量。按下式計算鎂含量百分率：

$$\text{鎂(Mg)}\% = \frac{G \times 0.2185 \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中：G——焦磷酸鎂克数；

0.2185——焦磷酸鎂換算为鎂的系数；

W——測定鈣时称取的試样克数；

M——供測定用試样的水分百分率。

平行試驗結果容許差为 0.01%。

(六)氧化鉄

1.試剂

（1）鹽酸(1:1)。

（2）鹽酸(1:3)。

（3）硫氰化鉀溶液(10%)。

（4）鉄标准溶液（1 毫升相当于 0.0001 克鉄）：溶硫酸亞鉄銨結晶 0.70 克于 50 毫升蒸餾水中，加硫酸（1:5)20 毫升微热，滴加高錳酸鉀溶液，使鉄完全氧化，稀釋至 1 升。

(次)

2.操作程序

將測定鈣所得的鉄鋁沉澱用鹽酸（1:3）溶解于 250 毫升量瓶中，再用鹽酸(1:3)和热蒸餾水洗滌濾紙 7—8 次，放冷，稀釋至标綫。于一列潔淨的比色管中各注加硫氰化鉀溶液 5 毫升和鹽酸（1:1)5 毫升，然后于一管中放入一定量的試样溶液，加蒸餾水至标綫、搖匀。迅速自滴定管放入鉄标准溶液于另一管中，加蒸餾水至标綫，搖匀比較此二比色管中溶液顏色的深淺，如不相同，可于其他备就的比色管中增減鉄标准溶液的用量，繼續進行比色，至与試样溶液呈相同顏色为止，比色手續必須于 1 分鐘內完成，否則須另換試样溶液。按下式計算氧化鉄含量百分率：

$$\text{氧化鉄}(Fe_2O_3)\% = \frac{V \times 0.0001 \times 1.43 \times 100}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中：V——比色时所用鉄标准溶液毫升数；

1.43——鉄換算为氧化鉄的系数；

W——測定鈣时称取的試样克数；

M——供測定用試样的水分百分率。

平行試驗結果容許差为 0.001%。

(七)三氧化硫

1.試剂

（1）濃鹽酸(比重 1.19)。

（2）氯化鋇溶液 10%)。

2.操作程序

用吸移管吸取水不溶物濾液 50 毫升于 250 毫升燒杯中，加濃鹽酸 2 毫升，稀釋至 100 毫升，加热煮沸。徐徐滴入氯化鋇溶液 10 毫升，并时加攪拌，繼續煮沸 15 分鐘，

(次)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

于水浴上加热至溶液澄清时为止，或放置过夜。用緻密的定量濾紙过濾，用热蒸餾水洗至无氯离子反应为止。移沉澱和濾紙于已知重量的坩堝中，烘干，移入蒙焊爐，先于低温將濾紙灰化，然后在 900—1000°C 灼燒至純白色，冷却后称得硫酸鋇重量。按下式計算三氧化硫含量百分率：

$$\text{三氧化硫}(SO_3)\% = \frac{G \times 0.343 \times 100 \times 5}{W \times (100 - M)} \times 100$$

式中：G——硫酸鋇克数；

0.343——硫酸鋇換算为三氧化硫的系数；

W——測定水不溶物时称取的試样克数；

M——供測定用試样的水分百分率。

平行試驗結果容許差为 0.01%。

[註]如需报告硫酸盬結果时应以硫酸鈣計算，如鈣的成分不足，多余的三氧化硫依次計算为硫酸鎂、硫酸鈉。

(次)

类 号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 66 号
46	粉 絲	

一、本标准适用于輸出的粉絲

二、品質条件

(一)水分：不超过 18.0%。

(二)滋味：正常，无霉味、酸味及異味。

(三)等級：

級別	外 形	色 澤	韌 度
一級	大部分細長，均匀、整齐，波紋适度，緻璧頭明，无或偶有因机械外伤而致的少量碎断，微有併条，手感柔潤	潔白光亮一致	强
二級	長短略欠一致，稍粗硬或細乱，欠均匀，波紋欠正常，緻璧較少，微有併条，手感柔潤較差	略現呆白欠一致	稍弱
三級	粗細長短稍不一致，手感較粗硬，有少量直条存在，緻璧不顯明，有少量碎断，併条較多	呆白、呆暗不一致	較弱

[註]1.中華人民共和國对外貿易部得根据实际生產及貿易情况，会同各有关單位制訂等級实物标准。各級实物标准均为該級的最低标准。

2.各級粉絲內不得摻有粉头。

三、揀样办法

(一)数量

1.包裝

(1)抽揀件数：

50 件及以下：抽揀 5 件；

50—100 件：抽揀 10%；

101—200 件：以 100 件抽揀 10 件为基数，其余抽揀 5%；

201—300 件：以 200 件抽揀 15 件为基数，其余抽揀

(次)

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年8月23日		1955年8月18日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

4%;

301—500 件:以 300 件抽揀 19 件爲基數,其餘抽揀 3%;

500 件以上:以 500 件抽揀 25件爲基數,其餘抽揀2%。

計算应揀件數時不滿一件者,作一件計算。例如:報驗件數爲 286 件則应揀件數爲

$$15+(286-200)\times\frac{4}{100}=15+3.44=18.44$$

即应揀19件。

(2)取樣重量:在抽揀包件中每件均勻抽取樣品約 200 克,按下列比例取樣。

100 件及以下:約取 1 公斤。

101—500 件:每增 100 件(不足 100 件時,亦作 100 件計)增取樣品約 300 克。

500 件以上:一律揀取樣品約 3 公斤。

2.散裝:按每40捆等於包裝1件的比例,參照包裝規定揀取。

(二)用具

1.小刀。

2.鉗子。

3.樣品袋:用帆布或其他堅固緊密不透水的材料製成可收口的圓筒形布袋,袋長約 65 厘米,直徑約 25 厘米。

(三)方法

1.先就報驗單所載件數、重量、標記、堆存倉号等与实際堆存商品及倉存明細單逐一核对相符後進行揀樣。

(1)包裝:用小刀拆開包皮揭開牛皮紙,再用鉗子扭開鉄絲使包內各捆粉絲便於翻動,就每件不同部位,揀取樣品達应揀數量,分別束成小把。

(2)散裝:在揀取捆內均勻揀取应揀數量,分別束成小把。

2.將所揀樣品裝入樣品袋,会同報驗人密閉簽封後携回檢驗。

3.在揀樣同時应檢查包裝情况,並注意摻僞摻斷情形,填具包裝檢驗報告單。

[註]商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定,酌予變更揀樣數量及方法。

四、檢驗方法

(一)水分:烘驗法

1.儀器及用具

(1)電熱烘箱:具有調節温度裝置,能自動控制温度在±2°C範圍以內,附有0°—200°C 温度計,水銀球位於箱內試樣擱板以上 1.5—2 厘米处。以应用中層擱板爲原則。

(2)工業天平:感量1/100克。

(3)鋁質有蓋蒸發皿:內徑約 6.5 厘米,高約 3 厘米。

2.操作程序

用已知乾燥重量的鋁質有蓋蒸發皿(蒸發皿应密閉於乾燥器內備用)在天平上準確称取剪斷試樣(長度不超过一厘米)約 10 克,置預熱至 130°C±2°C 的電熱烘箱內烘烤 150 分鐘(以試樣放入後温度回昇至130°C時起算),取出在乾燥器內冷却後称重。由試樣烘失重量。按下式計算水分百分率:

$$\text{水分}\%=\frac{(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣前烘重量})-(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘後重量})}{(\text{蒸發皿重量}+\text{試樣烘前重量})-(\text{蒸發皿重量})}\times 100$$

$$=\frac{\text{試樣烘失重量}}{\text{試樣重量}}\times 100$$

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

[註](1) 每批的水分应同時分取試樣二 份作平行試驗，其二份 檢驗結果相互間的容許差爲 0.5%，超过時应作第三份試驗或重作試驗。以容許差以內的二份試驗結果平均之，作爲評定的檢驗結果。作第三份試驗者，在三份結果中选取其中二個容許差以內而較接近者平均之。

(2) 檢驗結果計算至 小數點以下第一位爲止，小數點 以下第二位數字以四捨五入法計算。

(二)滋味：感官鑑定。

(三)外形、色澤：在明晴適度的光綫下(屋內在向北窗前，屋外在背陰处)憑肉眼观察，避受直射陽光及雜色光綫(如 有色灯光及反射光)的影响。必要時得比照实物標準鑑定。

(四)韌度：取樣品十餘條理成一束，繞於兩手食指 上扭拉之，憑碎断难易程度以評定韌度的强弱。每批須作二次以上的試驗。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行標準

第二次修訂本

第十五册

草帽辮、
消費用紡織品、
針織品

中華人民共和國对外貿易部
1956

輸出入商品檢驗暫行標準　第十五册

財政經济出版社
統一書号：15005.15
定　价：0.60元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准

第二次修訂本

第十五册

草　帽　辮
消費用紡織品
針　織　品

中華人民共和國对外貿易部

財政經济出版社

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

輸出入商品檢驗暫行标准
第二次修訂本
第十五册 革帽辮，消費用紡織品，針織品

*

財政經济出版社出版
（北京西总布胡同7号）
北京市書刊出版業营業許可証出字第60号
中華書局上海印刷厂印刷　新華書店总經售

*

850×1169耗1/32·4印張·88,000字
1956年11月第1版
1956年11月上海第1次印刷
印数：1—2,000　定價：(10) 0.60元
統一書号：15005.15 56.10.革型

說　明

1. 輸出入商品檢驗暫行标准系 1950 年制定刊行，1953 年出版了第一次修訂本。本版系 1955 年第二次修訂本，較 1953 年第一次修訂版，計撤銷标准十六种，归併一种，新增訂标准二十五种，共有标准七十五种，包括三百三十四种商品，按商品种类分别裝訂十五册。
2. 本次修訂标准的分类，系根据对外貿易統一商品目錄草案的分类方法。科学術語，主要採用学術名詞統一工作委員会所規定的名詞。
3. 标准中度量衡單位均採用公制，貿易上習慣用英制者用括号註明。
4. 本标准为全國商品檢驗局执行抽样、檢驗及掌握商品品質的根据，並作为各進出口公司对外簽訂合同的主要依据。
5. 本次修訂标准，經全國商品檢驗局、有关对內、对外貿易公司、中央有关部門及学術与檢驗机关有关專家共同研究，並經試行，最后經中華人民共和國对外貿易部核定公佈。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

附：輸出入商品檢驗暫行标准总目錄

册次	名称	目錄
第一册	金屬礦產品，非金屬礦產品，合金	錳礦，鉄礦，鎢精礦，鉬精礦，生錦，鉄鋁氧石，氟石，磷灰石，硫黄，焊錫。
第二册	化学原料及產品，化学肥料，天然橡膠	低亞硫酸鈉，重鉻酸鹽，冰醋酸，甲醛溶液，松香，五棓子，顏料，化学肥料，天然橡膠。
第三册	紡織原料(一)	棉花，蔴类，下揀蔴，廢棉，絨类。
第四册	紡織原料(二)	桑蚕絲，絹絲，柞蚕絲，柞蚕挽手。
第五册	毛皮，制革原料皮	毛皮，制革原料皮。
第六册	植物油，芳香油，薄荷腦	植物油，芳香油，薄荷腦。
第七册	人髮及髮網，动物產原料	人髮，髮網，猪鬃，毛类，腸衣，羽毛。
第八册	飼料，粮谷，豆类，油籽	籽餅，小麥麩皮，飼料豆，粮谷，豆类，油籽，小麥粉。
第九册	菸叶，茶叶	菸叶，茶叶。
第十册	肉及肉制品，动物油	家畜肉及其制品，禽肉，动物油。
第十一册	蛋及蛋制品	鮮蛋及制过蛋，干蛋黄及干全蛋，干蛋白，冰蛋，湿黄，蜜黄。
第十二册	罐头	罐头。
第十三册	鮮果	蘋果，柑橘。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第十四册	干果，果仁，食用香料及其他食品	干果，果仁，桂皮，淀粉，食鹽，粉絲。
第十五册	草帽辮，消費用紡織品，針織品	草帽辮，呢絨，桑蚕絲及人造絲織品，柞蚕絲織品，亞蘇織品，毛毯，襯衫，台布及餐巾，毛巾类。

目　錄

(一)草帽辮……(9)
1.原草　2.白草　3.劈草
4.花草(花样辮)
(二)呢絨……(14)
1.純羊毛粗紡織品　2.純羊毛精紡織品
3.非純羊毛織品
(三)桑蚕絲及人造絲織品……(41)
1.純桑蚕絲織品　2.桑蚕絲与其他纖維交織品
3.絹絲織品　4.純人造絲織品
5.人造絲与其他纖維交織品
(四)柞蚕絲織品……(69)
1.机織柞絲輕綢　2.机織柞絲重綢
3.手織柞絲輕綢　4.手織柞絲重綢
(五)亞蘇織品……(89)
甲类：1.亞蘇及半亞蘇平紋布　2.粗斜紋布
乙类：漫漬染色亞蘇布　1.帳幕布
2.防水帆布　3.粗帆布
(六)毛毯……(103)
(七)襯衫(男式)……(109)
1.棉布及府綢襯衫　2.絲綢襯衫
(八)台布及餐巾……(116)
1.手織苧蘇布十字挑繡花台布及餐巾
2.机織苧蘇布十字挑繡花台布及餐巾
3.漂白棉布十字挑繡花台布及餐巾
4.亞蘇布十字挑繡花台布及餐巾
5.其他台布及餐巾
(九)毛巾类……(123)
1.毛巾　2.枕巾　3.浴巾　4.毛巾被

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 67 号
41	草　帽　辮	

一、本标准適用於輸出的以下各种草帽辮

(一)原草;

(二)白草;

(三)劈草;

(四)花草(花样辮)

二、品質条件：根据貿易合同規定的規格条件施驗。合同中未規定时，参照生產的或报驗时所提出的規格施驗。

(一)寬度

类　別	容許差度
寬度在8毫米及以下的劈草平編、原草、白草	±0.5毫米
寬度在8毫米以上的劈草平編、原草、白草	±1.0毫米
花草	±2.0毫米

(二)長度

类　別	容許差度
每把規定長度为55米(60碼)者	±4%
每把規定長度为110米(120碼)者	±3%
[註] 無特殊要求时，超过(+)容許差度者不計	

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年8月23日		1956年9月20日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(三)等級

1.原草

級 別	色 澤	品 質	編 制
一 級	淡黃白色或淡黃色，有光澤	草質柔靱，缺点輕少，整理搭配尙一致	尙均匀整齐
二 級	淡黃色或黃白色，有光澤	草質柔靱，缺点少，整理搭配稍差	均匀整齐程度略差
三 級	黃白色或淡棕黃色	草質尙柔靱，有缺点及輕微紫草，整理搭配較差，但尙协調	較差
四 級	草色雜乱，不正常	草質不柔靱，缺点嚴重，整理搭配不良	粗毽

2.白草

級 別	色 澤	品 質	編 制
一 級	乳白色或乳黃白色，富有光澤	草質柔靱，整理搭配尙一致	草花均匀整齐
二 級	乳白色或淡乳黃色，有光澤	草質柔靱，缺点輕少，微顯紫草与黃草，整理搭配稍差	草花微欠均匀整齐
三 級	乳白色或淡乳黃色，有光澤	草質柔靱，顯有缺点及紫草黃草，整理搭配差，但尙协調	草花微欠均匀整齐，全条局部寬窄不匀
四 級	草色雜乱，不正常	草質欠柔靱，缺点嚴重，整理搭配不良	草花粗毽，編制差

3.劈草

級 別	色 澤	品 質	編 制
一 級	白亮或微帶乳白色，富有光澤	草質柔靱，整理搭配尙一致	草花均匀
二 級	白亮或帶乳白色，有光澤	草質柔靱，微現缺点，整理搭配稍差，但尙趋一致	草花尙均匀

級 別	色 澤	品 質	編 制
三 級	白色或淡黃色，有光澤	草質柔靱，缺点輕微，整理搭配差，但尙协調	草花欠均匀
四 級	草色雜乱不正常	草質欠柔靱，缺点嚴重，整理搭配不一致	草花不均匀

4.花草(花样辮)

級 別	色 澤	品 質	編 制
一 級	白亮淡黃或黃白色，有光澤	缺点輕少，整理搭配尙一致	花边及角楞編制尙均匀整齐
二 級	白亮或淡黃白色，或黃白色，有光澤	缺点少，整理搭配稍欠一致	花边及角楞編制稍欠均匀整齐
三 級	黃色或淡棕黃色	有缺点，整理搭配較差，但尙协調	花边及角楞編制較差

[註]

1.整理搭配系指整包貨品的品質情况，亦包括全包貨品的色澤寬度及編制情况是否一致。

2.主要缺点名称：

(1)疵黃；(2)紫草；(3)弯罷；
(4)草刺；(5)毽花；(6)接头不良；
(7)幅度不均；(8)拉条；(9)汚染；
(10)損伤；(11)断头；(12)断条变質。

3.貿易合同合約內另有品質規定者，參照合同合約規定施驗。

4.中華人民共和國对外貿易部得会同各有关單位制訂各种草帽辮的各等級实物标准，作为評定等級时的比照依据。

三、揀样办法

(一)数量

1.包裝：依搭配数量分別开揀。同一等級同一寬度每10包抽揀1包，不足10包者以10包計。每包揀取样品

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

3—6 把。

2. 散裝：按相当包裝搭配数量分別抽揀。同一等級同一寬度 50 包及以下，每 5 包抽揀 1 包，不足 5 包者以 5 包計；50 包以上每 10 包增揀 1 包，不足 10 包者以 10 包計。每包揀取样品 3—6 把。

(二)方法

1. 先就报驗單所載包裝件数或散裝数量、标記、堆存倉号等核对相符后，按应揀数量开揀或抽揀。包裝者划开包皮松开細繩，在不同部位揀取样品。

2. 如需進行室內檢驗，应將所揀应驗样品，用紙包好，封固标識，裝入样品袋內携回檢驗。

3. 在揀样同时应檢查包裝情况填具包裝檢驗报告單。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)用具

1. 測徑尺。　2. 鋼卷尺(米尺英尺兩用)。

(二)操作程序

1. 現場檢驗：散裝者就全部貨品、包裝者就抽驗各包用肉眼鑑定其色澤、編制、缺点及整理搭配等情况，同时就抽驗各把在現場進行寬度長度等檢驗並查对其把数，随时記錄所驗的結果，携回檢驗室核定全批的檢驗結果。

2. 室內檢驗：檢驗員認为必要时，得將所揀样品的全部或一部分携回檢驗室進行各項檢驗，与現場鑑定情况对照后核定全批的檢驗結果。

3. 寬度：將应驗样品逐把用測徑尺測定，以毫米为計算結果的單位。每把在不同部位測視 3 至 5 处，每处均須符合报驗寬度的容許差度。

4. 長度：逐把尺量，以米为計算結果的單位，計至小数点后第二位，第三位小数不計。每把均須符合报驗長度的容許差度。

5. 等級：按照等級規定內容評定。得比照等級实物标准評定。各等級的規定內容或实物标准均为每級的最低标准。某等級的色澤、品質及編制三項中有任何一項低於該級的規定內容或实物标准时即应降至相当的等級，各項均高於原报驗等級者应按实际品質或比照实物标准評昇至应列的等級。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 68 号
54	呢　　絨	

一、本标准適用於輸出的以下各种呢絨

(一)純羊毛粗紡織品:包括各品号大衣呢、制服呢、海力司、女色呢、法蘭絨等。

(二)純羊毛精紡織品:包括各品号嗶嘰、花呢、条花呢、凡立丁、女色呢、蜜花呢等。

(三)非純羊毛織品:包括各品号羊毛交織品及混合纖維織品。

二、品質条件:根据貿易合同規定的規格条件。合同中未規定时,参照生产規格或报驗时所提出的規格施驗。

(一)物理檢驗項目及其容許差度規定。

1.長度(米):按疋或段的实际長度計量。

2.幅宽(厘米):粗紡±3厘米;精紡±2厘米。

3.平方米重量(克,公定回潮率时):±5%。

4.經緯密度(根/10厘米):(1)經密粗紡±3%;精紡±2.5%。(2)緯密粗紡±5%;精紡±3%。

5.經緯向抗伸强度(公斤/5×10厘米):10公斤及以內,—1公斤;每增加10公斤及以內增—1公斤。

6.經緯向断裂伸長百分率(5×10厘米):10%及以內,—1%;每增加10%及以內增—1%。

7.縮水率(%):不超过各品种的規格規定或貿易合同規定。

[註]

經緯向抗伸强度及断裂伸長百分率,超过規格規定者不計。其他項目無特殊要求时,超过(+)容許差度者不計。

(二)等級

1.毛織品按原料品質分为下列二类。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年9月20日		年　月　日

第一类:細羊毛的純毛精梳織品、純毛粗梳織品及含植物纖維6%以內的半毛織品。

第二类:粗羊毛的純毛精梳織品、純毛粗梳織品、混合纖維織品及其他非純毛織品。

2.以長30米(全幅的)为每疋标准長度,以疋的标准長度为評定等級的單位。按下列各項評分的总和确定等級。

(1)物理項目的缺点評分数。

(2)外观疵点的評分数:

①局部性外观疵点的評分数。

②散佈性外观疵点的評分数。

3.排疋的毛織品須符合以下規定:

(1)長12至15米者,不得剪排;

(2)長15以上至25米者,允許二段組成;

(3)長25米以上者,允許三段組成;

(4)每一剪排段的長度不得短於3米。

4.等級評分

等　級	总　評　分　数	附　　註
特　等	5分及以內	每疋不得短於27米,不得剪排
一　等	5分以上至15分	
二　等	15分以上至30分	
三　等	30分以上至45分	
四　等	45分以上至90分	超过90分者为等外品

5.每疋实际長度如超过或不足疋的标准長度时,应將局部性外观疵点的評分数按下式折合为标准長度的評分数計

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

算。总評分数結果的小数点后一位四舍五入。物理項目和散佈全疋(段)的散佈性外观疵点評分数不再按标准長度計算。

局部性外观疵点評分結果 = 根据評分規定評得的分数 / 一疋(段)的实际長度 × 疋标准長度

6.物理項目缺点評分

缺点名称	超过容許差度的程度		評分	
	第一类	第二类	第一类	第二类
(1)幅寬不足	3%及以內		16	
	3%以上至5%		31	
	5%以上		46	
(2)經密不足	3%及以內		16	
	3%以上至5%		31	
	5%以上至9%		46	
	9%以上		等外品	
(3)緯密不足	3%及以內	5%及以內	16	
	3%以上至6%	5%以上至10%	31	
	6%以上至9%	10%以上至15%	46	
	9%以上	15%以上	等外品	
(4)經向或緯向抗伸强度不足 ①强度規格大於30公斤的	8%及以內		16	

缺点名称	超过容許差度的程度		評分	
	第一类	第二类	第一类	第二类
②强度規格小於30公斤的	8%以上至15%		31	
	15%以上至20%		46	
	20%以上		等外品	
③强度規格小於12公斤的	5%及以內		16	
	5%以上至10%		31	
	10%以上至15%		46	
	15%以上		等外品	
	凡超过者		等外品	
(5)其他纖維含量超过規格規定[註]嵌条綫不作为植物纖維	1%及以上至4%	1%以上至6%	16	
	4%以上至7%	6%以上至10%	31	
	7%以上至10%	10%以上至15%	46	
	10%以上	15%以上	等外品	
(6)每平方米重量不足	5%及以內	7%及以內	16	
	5%以上至10%	7%以上至12%	31	
	10%以上	12%以上	46	
(7)縮水率超过規格規定	1%及以內	2%及以內	16	
	1%以上至2%	2%以上至5%	31	
	2%以上	5%以上	46	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

缺点名称	超过容許差度的程度		評分	
	第一类	第二类	第一类	第二类
(8)含油脂率超过規格規定	1%及以內	2%及以內	16	
	1%以上至2%	2%以上至3%	31	
	2%以上	3%以上	46	

[註]

1. 一定毛織品的物理項目缺点評分数，以各項目評分数中最高的一个評分数作为評分結果，不將各項目的評分数累積計算。最高評分数有几个項目相同时，任取其中一項作为評定依据。
2. 超过容許差度的程度，系驗得的实际結果与規格規定按容許差度計算后所得結果的差数。

7. 外观疵点評分

(1)局部性外观疵点：系指限於一部分的外观疵点，如斑渍、破洞等。

疵点名称	疵点程度	評分 第一类	第二类
1. 剪口	每一个排定的剪口	1	
2. 缺經	2厘米以上至20厘米 20厘米以上至50厘米 50厘米以上，每50厘米 (20厘米及以下者不計，以下同此計算) 遍及全定(段) 註：缺紋条縷照此項評分計算。	1/2 2 2 31	
3. 經向的：粗細紗；緊紗(包括吊經紗，緊撚紗)；松紗(包括小紗；松撚紗)；双紗；錯紗；油紗	5厘米以上至20厘米 20厘米以上至50厘米 50厘米以上，每50厘米 遍及全定(段)	1/2 1 1 31	

疵点名称	疵点程度	評分 第一类	第二类
4. 缺緯	2厘米以上至整幅 遍及全定(段)	1 31	
5. 緯向的：粗細紗；緊紗；松紗；双紗；錯紗；油紗；稀隙	5厘米以上至整幅 遍及全定(段) 註：連續兩根者作为綜档計	1 31	
6. 厚段	每一疵点 遍及全定(段)	1 31	
7. 薄段	每一疵点 遍及全定(段)	2 等外品	
8. 綜档	寬度5厘米及以內 5厘米以上，每5厘米 註：按定标准長度計算。一等品只允許三条，二等品只允許六条，特顯的綜档应剪除，不允許存在。	2 2	
9. 破洞；磨損	0·3厘米及以內 0·3厘米以上至1厘米 1厘米以上，每1厘米 註：一等品与二等品不允許有0.3厘米以上的破洞存在，大於2厘米的破洞和磨損，必須剪除。	1 7 7	
10. 蛛網；軋梭痕；明顯补洞痕；呢边稀密	1厘米及以內 1厘米以上，每1厘米 註：大於10厘米的軋梭痕及大於5厘米的补洞痕，明顯的蛛網必須剪除，不明顯的軋梭痕按綜档計算。	1 1	
11. 斑疵	累計2厘米及以內 累計2厘米以上，每2厘米及以內 遍及全定(段)	2 2 31	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

疵点名称	疵点程度	評分 第一类	評分 第二类
	註：大於 2 厘米的斑疵在一等品內按疋标准長度計算，允許有三处。大於 5 厘米的斑疵必須剪除。		
12.起毛或剪毛的露底	5 厘米及以內 5 厘米以上至 10 厘米 10厘米以上每 10 厘米 遍及全疋(段) 註：按疋标准長度計算。一等品允許三处；二等品允許六处。	1 1½ 2 31	
13.鉗草屑造成露底	2 厘米及以內 2 厘米以上，每 2 厘米 遍及全疋(段)	½ 1 16	
14.修补的鉗損	超过 2 根紗者 遍及全疋(段)	1 31	
15.大肚紗，小辮紗；帶入緯紗	5 厘米及以內，每个 5 厘米以上，每个 遍及全疋(段)	½ 1 31	
16.幅面局部狹窄；破边；剩毛边。	25厘米及以內 25厘米以上，每 25 厘米 註：一等品內不允許有破边及剩毛边存在。	2 2	
17.折痕	累計 1 米及以內 累計 1 米以上，每 1 米以內 遍及全疋(段)	5 5 31	
18.呢边折痕(在呢边的 5 厘米及以內)	1 米及以內 1 米以上，每 1 米 遍及全疋(段) 註：如在呢边而超过 5 厘米者，按第 17 項評分。	2 2 16	

疵点名称	疵点程度	評分 第一类	評分 第二类
19.条痕	1 米及以內 1 米以上每 1 米 遍及全疋(段)明顯者	5 5 31	
20.荷叶边	1 米及以內 1 米以上，每 1 米 遍及全疋(段)	2 2 16	
21.織紋錯誤	5 厘米及以內 5 厘米以上，每 5 厘米 遍及全疋(段)	2 2 46	
22.呢边針眼針銹(自边緣深入 1.5 厘米以上者)	1 米及以內 1 米以上，每 1 米 遍及全疋(段)	1 1 16	

註：①大的或嚴重的局部性疵点如：大於 2 厘米的破洞和磨損；大於 5 厘米顯著的斑疵；大於5厘米的补洞痕；明顯的蛛網；大於 10 厘米的軋梭痕；特別明顯的緯档或皺紋等，不允許存在。一般草屑应予鉗除。

②遍及全疋(段)的局部性疵点作为散佈性外观疵点評分。

（2）散佈性外观疵点：系指遍及全疋(段)的外观疵点，如經档，色花等。

疵点名称	疵点程度	評分 第一类	評分 第二类
1.顯明的毛粒		31	16
2.草屑		16	
3.死毛 註：國毛制品不計此項。		16	不計

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

疵点名称	疵点程度	評分 第一类	評分 第二类
4.顯明的边深边淺	散佈全疋(段)	31	
5.經档	散佈全疋(段)	16	
6.呢面歪斜	①素色織品 5 %以上至 7 % 7 %以上至10% 10%以上 ②格子織的 3 %以上至 5 % 5 %以上至 8 % 8 %以上	16 31 46 16 31 46	
7.棉經表面未染好(包括嵌条綫未染好)	散佈全疋(段)	16	
8.嚴重的色花(包括嚴重的条痕、經档、水印、斑疵、絨面不均、同一幅面色澤不一等)	散佈全疋(段)	等外品	
9.精紡織品縮呢过度		16	

[註]

一疋或每段散佈性外观疵点的允許度按等級規定如下。在每疋(段)的某部分長度內如超出下列規定,应剪断后按規定分列等級。

特等及一等：不允許存在。

二等：允許有一种評 16 分的。

三等：允許有二种評 16 分的,或一种評 31 分的。

四等：允許有以下四項中的一項：

①三种評 16 分的。

②二种評 31 分的。

③一种評 46 分的。

④一种評 16 分的和一种評 31 分的。

(3)拼段組成的一疋,各段的品种、顏色、花色及評定的等級均須相同。如各段的等級不同时,則按最低等級的一段評定該疋的等級。

(4)在織边上或自边綠深入綠向未超过 1 厘米的疵点不作評分(破边刺毛边或幅寬已到达最小限度者除外)。

(5)貿易合同另有規定者,得按照合同規定評定。

(6)中華人民共和國对外貿易部得会同有关單位制訂各項疵点的实物标样,作为比照評分的参考或依据。

三、揀样办法

(一)以進行逐疋檢驗为原則。生產厂方有足够的檢驗設备及技術条件,已建立健全的加工过程和出厂檢驗制度,能提供每批的品質規格証件者,得進行抽样檢驗。

(二)同一原料、品种、等級的毛織品称为一批。

(三)抽样数量:以 100 疋为一个檢驗單元,不足或超过 100 疋时,按比例計算。

在每批或每一檢驗單元的毛織品中按以下規定任意抽取需要的数量。

1.長度、幅寬、重量及外观疵点：按每批的总疋数抽揀 5 %,但不得少於 3 疋。

2.經緯密度、抗伸强度及其他物理項目:按每批的总疋数(按 60 米的大疋計算疋数)抽揀 3 %,但不得少於 2 疋。

3.縮水率:按每批的总疋数抽揀 2 %,但不得少於 1 疋。

(四)揀取試样長度:檢驗物理項目的試样,自抽驗疋中剪取不短於 0.24 米的整幅的双幅毛織品一塊。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(五)揀取試样部位:檢驗物理項目用的样品,均不得有标准中規定的嚴重外观疵点。試样可於大疋开的小疋或段內剪取,但不得在織品大疋的兩端剪取,由大疋兩端剪取时,必須在离端3米以上处揀取。剪取时应依照緯紗方向不可歪斜。

(六)揀取的样品应附有生產厂名、批号、品号、品名、疋号等的标簽,送交檢驗室檢驗。

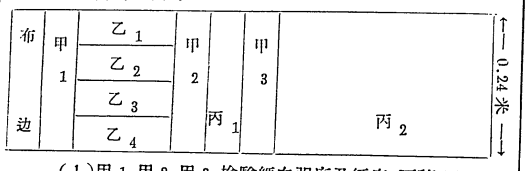
(七)揀取已包裝的貨品时,应按照包裝条件同时檢查包裝情况,塡具包裝檢驗报告單。

(八)在檢驗室進行剪取試样的数量大小及部位規定如下。

1.数量和大小:

項目	一份样品的条数		一条样品的尺寸
	經向	緯向	
抗伸强度及經緯密度	3	4	6×24 厘米

2.部位:双幅的



(1)甲1,甲2,甲3:檢驗經向强度及經密,面積24×6厘米。檢驗时每边拆去織紗0.5厘米,以寬5厘米的織品条進行强度及經密檢驗。

(2)乙1,乙2,乙3,乙4:檢驗緯向强度及緯密,面積6×24厘米。檢驗时每边拆去織紗0.5厘米,以寬5厘米的織品条進行强度及緯密檢驗。

(3)丙1,丙2:檢驗回潮率及染色堅牢度等。

[註] 商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或参照合同合約規定,酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

檢驗室的相对湿度应为65±5%,温度应为20°±5°C。無此項控制温湿度設备者,可將样品置於恒温恒湿箱中,在温度20°±5°C及相对湿度65±5%下經24小时后再進行檢驗。

(一)長度

將每一疋需驗样品,平舖於檢驗台上,在双幅折疊处以尺計量其長度。以米为單位拼段長度量計至小数点后第二位,第三位小数不計。一疋的長度結果量計或計算至小数第二位,第二位小数在5以下者不計,5及以上按5計算。

(二)幅寬

將需驗的織品逐疋揭开折疊,平舖於檢驗台上,用金屬尺在距布端3米以上处,以等距离包括織边在內(需量織边时,可同时計量)計量其寬度数处,不得少於三处(較短的拼段可酌量二处)。以厘米为單位,每处及一疋(段)的計量結果取至小数点后第一位,第二位小数不計。計算一批的平均結果以0.0或0.5厘米表示;即0.25及以下者舍棄不計,作为0.0,0.25至0.75者計作0.5;0.75以上者進位为1.0。

(三)平方米重量

1.全幅一米重量:

將全幅的織物試样修剪平齐,置於平板上在中心及兩边(距边5厘米)計量其長度及寬度,精确至0.1厘米,

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第二位小数不計。再將試样放在天平上称重，准确至0.1克。根据試样長度的平均数（計取小数点后一位，第二位小数四舍五入）及其重量按下式計得該試样的全幅1米重量。

$$G_1=\frac{g\times 100}{L}$$

g:試样重量(克)。

L:試样長度(厘米)。

G_1:全幅一米重量(克)。

2.一平方米实际重量(G_2)按下式計得:

$$G_2=\frac{g\times 10000}{L\times L_1}$$

L_1:試样幅宽的平均数(厘米)。

3.一平方米在公定回潮率时的重量(G_K):以克为单位，計取小数点后一位，第二位小数四舍五入，按下式計得:

$$G_K=\frac{G_2\times(100+W_K)}{100+W_\phi}$$

W_K:織品的公定回潮率，以%計。

W_ϕ:織品的实际回潮率，以%計。

4.織品的公定回潮率

（1）羊毛織品的公定回潮率按織品种类規定如下:

品　　別	粗梳毛織品	精梳毛織品
成　　品	14%	14%
毛　　坯	15%	16%

（2）含其他纖維的混紡毛織品，其公定回潮率应根据該織品所含的各种纖維量或配合成分的百分率，並按各种纖維的公定回潮率計如下式:

$$W_K=\frac{\Sigma W_K\cdot P}{100}$$

W_K: 混紡毛織品中所含各种不同纖維的回潮率，以%計。

P: 混紡毛織品中所含各种不同纖維的重量百分率。

Σ: 总計符号，表示混紡毛織品中所有不同种类纖維組成的 $W_K\times P$ 的总和。

（3）羊毛的混紡成品及毛坯中，所含其他纖維成分的公定回潮率規定如下:

品　別	柞　絲	植物性人造毛	蛋白質人造毛	棉　花	合成纖維
成　品	11%	13%	14%	9.5%	4%
毛　坯	11%	13%	16%	9.9%	4%

（四）經緯密度

織品的經紗或緯紗密度，根据寬10厘米內数計的經紗根数或長10厘米內数計的緯紗根数表示。

一般可数計5厘米內的經紗或緯紗根数再乘以2計得結果。測定密度的准确度，每一試样片（5厘米）內，誤差不得超过1根，数計經緯紗根数的方法有下列二种:

1.沿样片的边緣数計縱向排列的紗綫根数。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.在狹条織物試样片(寬 2 — 5 厘米)的横截断处，拉出及数計縱向排列的紗头根数。

所取三塊經向或四塊緯向試样經紗或緯紗根数的算術平均数，为經密或緯密的檢驗結果。計算平均数时以根数为單位，計取小数点后一位，第二位小数，四舍五入。

[註]

一平方米重量及經緯密度檢驗結果的驗算法（必要时应用）：审查織品一平方米重量及經緯密度的結果时，根据驗得的一平方米实际重量（G_2）結果先按下式計得一平方米重量(G)，再与 G_2 比較二者的数值对比。

G＝(GO·SO＋GY·SY)(克)

GO：从織物样品中抽取二束經紗(每束經紗的总長为5米)分别称出二束的重量，求得其算术平均数(克)。

GY：从織物样品中抽取三束緯紗(每束緯紗的总長为5米)分别称出三束的重量，求得其算术平均数(克)。

SO：織品的經密(10 厘米內的根数)。

SY：織品的緯密(10 厘米內的根数)。

要从織物样品中抽取紗束时，可从織品上截取五塊長方形的試样片，每塊的尺寸为 5×10 厘米，五塊試样片中有二塊的經紗及三塊的緯紗縱向排列。截取試样时，应在样品的各个不同部位截取，使一塊試样片上縱向排列的紗綫不是其他任何一塊縱向排列的連續，如抽样办法(八)之 2 裁剪部位圖所示。从試样片每边各抽出 25 根縱向紗綫，抽出的紗綫以 50 根为一束，經紗的束上打一个結，緯紗的束上打二个結。分别称計其重量，准确至0.001克。

按照上式計得的一平方米重量 G，与已驗得的一平方

米实际重量 G_2 的差数未超过 G 或 G_2(根据較大的一个)的 5 %时，驗得的重量和密度即可認为准确。超过5%时，应重行檢驗經密和緯密，並重行測定經紗束和緯紗束的重量。如再按上式驗算后的 G 与 G_2 数值对比仍大於5%，則必須重行檢驗織品的实际重量。

(五)抗伸强度

系寬 5 厘米的織物試样片，在强伸度試驗器上驗得的断裂荷重公斤数。强伸度試驗器上荷重的刻度准确至0.5公斤。上下夾鉗的距离为 10 厘米，下夾鉗的标准下降速度为(6—10 厘米)/分鐘，刻度盤上最大荷重不应超过織物样品断裂荷重的 10 倍。

在不同的强伸度試驗器上進行試驗时应先定出下夾鉗的適当移动速度，使試驗器上的織物片断裂前所受的伸長时間在 15—45 秒鐘內。每份样品的經向强度試驗用三塊試样片進行三次，緯向强度試驗用四塊試样片進行四次，各以其算術平均数作为測定結果，計至小数点后一位，第二位小数四舍五入。

試样片裝入强伸度試驗器上时，先把試样片的上端伸入上夾鉗內，夾於夾鉗的中間位置輕輕夾合，再將試样片的下端伸入下夾鉗內，並使通过罗拉再懸掛重錘。織品断裂不超过 200 公斤者，懸掛 0.5 公斤的重錘；超过 200 公斤者，懸掛 1 公斤的重錘。

先稍松开上夾鉗，使試样片能由於重錘的重力影响而稍下降，然后先挟緊上夾鉗再挟緊下夾鉗，再脫下重錘，放开錘桿的鈎子並开动馬达，使下夾鉗向下移动至試样片被拉伸断裂为止。强伸度試驗器的夾鉗內可墊放襯物，以避免滑脫。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

進行强伸度檢驗时，如遇試样片沿夾鉗的夾持綫在夾鉗內破裂，或从夾鉗內滑落，則所得結果作为無效，应另換一塊試样片重作試驗。

(六)断裂伸長率

織品的断裂伸長率系檢驗抗伸强度的試样片，在断裂时所增加的長度对原有長度的百分率。

試驗織品的抗伸强度时，在試样片伸長的期間应不断地注意試样片增長的指标，並应看清試驗片在擺动測力桿(重錘桿)停歇瞬間的增長数值。

伸長度以厘米为單位，应准确至 0.1 厘米。先分别檢驗各經向織物片及緯向織物片的結果，再求得經向及緯向檢驗結果的算術平均数，計至 0.01 厘米，第三位小数四舍五入。伸長率計算至 0.1 %。

(七)回潮率

將織品試样放入大型或小型电热烘箱內（大型烘箱須裝有精确至 0.1 克的天平），在烘箱温度 105°—110°C下烘至恒重，按下式計算实际回潮率(W_ϕ)：

$$W_\phi = \frac{G_B - G_C}{G_C} \times 100$$

G_B:試样烘前重量(克)

G_C:試样烘后重量(克)

回潮率的結果計至 0.1%，第二位小数四舍五入。採用大型烘箱时，每塊試样的重量为 50—100 克，称量須精确至0.1克。取样后必須迅速剪开秤重，再放入烘箱內烘驗。

採用小型烘箱时，每塊試样重量取10—15克，称重时須准确至0.01克。应把样品預先放在称瓶內，揭开瓶盖，放在烘箱內進行烘干，每隔 20 分鐘称重一次，直到重量变

化不超过0.001克为止，每次取出后須放在干燥器內冷却后称重。在称重操作上应避免用手直接与称瓶接触，以免影响称重的正确性。

(八)經緯向縮水率

用整疋織品或疋中的一段，但長度不得短於 2.8 米(可从大疋开小疋处，或其他部分裁取)。

样品在浸湿前先称記其重量，精确程度不低於样重的 0.5%。再測量其長度与寬度。可於織品的对折处及距离兩端約 20 厘米处用綫縫成記号，量記其間的距离，作为样品的長度，精确至 1 厘米。寬度除边測量，用重約 4 公斤，長 150 厘米寬 5 厘米的金屬尺，与样品長度垂直按样品的長短以等距离量記 5 至 10 处，每处均精确至 0.3 厘米，計取其平均結果，精确至 0.1 厘米。測量时在織边的起止点，以針垂直刺入織品，形成針眼，做为基点。样品的舖展程度以金屬尺本身重量所压展者为准，不得用手拉展。測量寬度后，將基点針眼用綫分别縫成記号。

称重后的样品以展开方式，使其完全浸沉在水內，水的温度必須为 15—25°C。在水內保持一小时，取出用离心机脫水和去水，然后置在特备的屋內，温度为 15—40°C。將样品掛在比样品寬的横桿上，桿的直徑为 5—10 厘米，使样品在展开的狀态下成波浪狀，由桿下垂不超过 1 米，測量寬度記号处，不得放置在桿上。將晾干后的样品在原狀态下舖於桌面，放置 6 小时以上，再称其重量，如称得重量与浸湿前的重量相同或未超过浸湿前重量的 ± 2% 时，即可按浸前同样方法在預作記号处測量样品的寬度及長度，按下式計算織品的縮水率。如称得重量超过浸湿前重量的±2%时，則样品須仍在室內繼續放置若干小

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

时。

1. $MO=\frac{LO-LO_1}{LO}\times 100$

MO:經向縮水率(%)。

LO:样品浸湿前長度(厘米)。

LO_1:样品浸湿晾干后長度(厘米)。

2. $MY=\frac{LY-LY_1}{LY}\times 100$

MY:緯向縮水率(%)。

LY:样品浸湿前寬度(厘米)(10次平均数字)。

LY_1:織物样品浸湿晾干后寬度(厘米)(10次平均数字)。

經緯向縮水率結果計至0.1%,第二位小数四舍五入。

(九)含油脂率(干态乙醚浸出物):需驗时按下述方法檢驗,不作为規定的檢驗項目。在每一样品上剪取二个試样,每一試样重5—10克(精确至0.001克)。

1.仪器及用具:

①苏氏脂肪浸抽器:浸抽瓶容量約150毫升,浸抽管内徑3—4厘米。上部蛇形下部球形的冷凝管長約18厘米。

②分析天平:感量1/1000克。

③安全加温灯(或水浴):由75瓦螺絲灯泡,石棉紙板保温套及鋼絲布罩盖等三个部分組成。

2.試剂:純乙醚,沸点35°C,雜質不超过0.01%。

3.操作程序

在每一样品上剪取二个試样,每一試样重5—10克,在分析天秤上称重,精确至0.001克。移入濾紙筒(或蓝形濾紙包)内,然后將濾紙筒(包)放入苏氏脂肪浸抽器的浸

抽管内,下接已知重量的浸抽瓶。瓶内注入純乙醚約达浸抽瓶总容量的3/4。在安全加温灯(或水浴)上加热,使溶剂蒸發上升,經冷凝管冷凝回流於浸抽管。此时試样内的油脂即逐渐在冷凝的乙醚中浸溶,冷凝乙醚積至虹吸管水平时,即帶同浸出的油脂迴流入浸抽瓶。如是循环2—3小时(迴流速度保持每小时約6次),收回溶剂后,將浸抽瓶移置於95°—100°C的电热烘箱内烘至恒重。同时將提净油脂的試样放在玻璃瓶内,置於105°—110°C温度下烘干至恒重为止。按下式計得含油脂率:

$$O=\frac{P_1}{P_1+P_2}\times 100$$

O:含油脂率(%)

P_1:浸出油脂重量(計至0.001克)

P_2:提净油脂的試样干燥重量(計至0.001克)

以兩个試样結果的平均数作为含油脂率的檢驗結果。如兩个試样結果的差数超过0.25时,須進行第三个試样檢驗,在三个檢驗結果中选取二个差数較少的未超过0.25者平均之。如三个結果相互間的差数均超过0.25时,应重行取样檢驗。含油脂率結果計至0.1%,第二位小数四舍五入。

(十)植物纖維含量:需驗时按下述方法檢驗,不作为規定的檢驗項目。將除去含油脂后已烘干的試样放在玻璃或磁制器皿内,注入5%的燒碱水溶液,試样对溶液重量的比为1:40,加热煮沸至羊毛完全溶解为止(約經30分鐘)。將剩余在溶液内的纖維素纖維,經冷却后用細密銅絲網或細平紋布濾过,再用水直接冲洗,使剩余的燒碱跡象完全洗净(用酚酞試剂試驗),然后將过濾器上的纖維素纖維,置

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

於玻璃蒸發皿內，在温度 105°—110°C 的烘箱下烘驗至恒重为止。称計得纖維素纖維的干量，称重須精确至 0.001克。按下式計算植物纖維含量百分率(N)：

$$N=\frac{P_3}{P_1+P_2}\times K\times 100$$

P_1：試样中提出油脂的干量(克)

P_2：試样提净油脂后的干量(克)

P_3：試样中植物纖維素纖維的干量(克)

K：修正系数。純毛織品为 1；如織品中含纖維素人造纖維，則为 1.05；含棉纖維，則为 1.02(織品中含有大量的醋酸纖維时此法不適用)。

植物纖維的含量应为兩个試样檢驗結果的平均結果。如兩个試样結果的差数超过 1 时，則須進行第三个試样的試驗，以三个試样檢驗結果的平均数为最后的結果。植物纖維含量百分率計至 0.1%，第二位小数不計。

(十一)染色堅牢度：檢驗方法另行制訂。貿易合同中有規定者，按合同規定施驗。

(十二)外观疵点

1.将应驗呢絨的正面平展在与垂直方向成 30 度斜角的檢驗机上，檢驗員应立於机台的前方部位，在反射光綫下進行檢查。机台須具备以下条件。

移动速度：　　(12—14米)/一分鐘。

斜面最高处至地平的垂直距离：210 厘米。

斜面長度：　　150 厘米。

斜面上磨砂玻璃的寬度：　　40 厘米。

斜面的磨砂玻璃內日光灯：　　2 管×40 瓦特。

2.外观疵点說明及量計方法：

(1)缺紗：紗支断缺，現露於呢疋表面，未曾修补好。分为經緯向，量其每根長度。

(2)粗細紗：紗支条幹粗於原來一倍或細於一半者；或粗紗虽未达到上述程度，但顯著影响外观者。分別經緯紗，量其每根長度。

(3)緊紗、松紗：緊紗包括吊經紗与緊撚紗；松紗包括弓紗与松撚紗。分別为經緯向，量其每根長度。

(4)双紗：双根紗重疊織入呢疋中。量其每根長度。

(5)錯紗：紗支支数接錯或穿綜扣錯誤。分經緯向，量其每根長度。

(6)油紗：紗支沾上油污。分經緯向，量其每根長度。

(7)稀隙：織入不正常的紗支或回絲，在呢面發現織稀或稀隙。量其緯向長度。

(8)厚段：在織造时，緯紗密度未掌握好，造成緯密过大，在呢面上只形成一个顯明的分界綫者，或在透光下看出明暗不同者。以条数計。

(9)薄段：在織造时緯紗密度未掌握好，造成緯密过小，在呢疋面上只形成一个明顯的分界綫者，或在透光下看出明暗不同者。以条数計。

(10)緯档(皺紋)：因紗支用錯，或因緯紗張力过大，或因緯紗撚度过多，造成档子或皺紋，在呢面上呈現出兩个明顯分界綫者。量其經向長度。

(11)破洞或磨損：經緯紗断裂，在呢面上形成小破洞；或經緯紗磨損，成为裂縫者。量其最大長度。

(12)蛛網：2 根或 2 根以上的經緯紗不依組織起伏，形成蛛網者。量其最大長度。

(13)軋梭痕：在織造时發生軋梭，成品上發現毛痕者。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

不分經緯向，以最大長度計算。

(14)补洞痕：破洞未曾修补完好，有痕跡發現。不分經緯向，量其最大長度。

(15)斑疵：包括油斑、銹斑、水斑、黃斑、白斑、色斑、毛斑等。量其最大長度，以累積計算。

(16)起毛或剪毛的露底：因起毛或剪毛不良，影响絨面，顯露組紋形成斑塊者。量其最大長度。

(17)針草屑造成的露底：由於摘揀草屑操作不良，造成呢面組紋露底。量其最大長度。

(18)針損：因修理草屑接头等，損及鄰近紗綫兩根以上者。以个数計。

(19)大肚紗：包括卷撚紗，長度在 5 厘米以內，粗於原紗四倍，成为棗核形者。以个数計。

(20)小辮子紗：因紗的撚度过大，松后縮成小辮子形狀織入呢疋內者。以个数計。

(21)帶入緯紗：因投梭力量不適当，梭內紗綫放出过多，卷縮織入呢內者。以个数計。

(22)局部狹窄：呢疋幅面呈現局部性的狹窄，超过連边幅寬最小限度者。按經向長度量計。

(23)破边：呢疋幅边破裂，破裂处呢幅狹窄，超过連边幅寬最小限度者。以經向長度量計。如系兩边破裂者，則分別計算。如緯向自边緣深入裂痕超过除边幅寬容許差最小限度者，其超过部分按破洞量計。

(24)剜毛边：呢疋幅边經緯紗括毛或撕損，損伤处呢幅狹窄，超过連边幅寬最小限度者。按經向長度量計。

(25)折痕：在濕热处理过程时，由於折疊造成的紋路，

量其經向長度，以累積計算。

(26)呢边折痕：因呢疋边过於松弛，在晾干整理过程中，造成沿呢疋边处 5 厘米及以內的折痕。量其經向長度，以累積計算。

(27)条痕：剪毛起毛等操作不良，或染色后呈深淺的色条，或呢面有不同反光的条印。按經向長度量計。

(28)荷叶边：呢疋边緣不整齐，呈現起伏的波浪狀态。按經向長度量計。如有兩边者須分开量計。

(29)織紋錯誤：由於織机上机件發生障碍，造成經緯組織不符。量其經向長度。

(30)呢边針眼針銹：烘呢机伸幅鋼針过粗或生銹，造成呢边發現銹点或針眼。量其經向長度。

(31)呢边稀密：呢边剩毛撐运轉不灵，受拉动后，造成呢边緯密不勻。

(32)边深边淺：自边緣深入緯向 2 — 3 厘米之間，与本疋顏色正常处比較，有显著差異者。量其經向長度。

(33)經档：經紗排列錯誤或稀密不均勻，造成档痕，通長全疋时，不計条数若干，以散佈性疵点計算。

(34)呢面歪斜：呢面上經緯紗呈現不能垂直情况。以歪斜緯綫距緯向水平綫（与經向的垂直綫）的最大距离与幅寬所得的百分比，表示呢面的歪斜程度。

(35)水印：即水紋，由於蒸煮呢疋操作的不良，造成表面上呈現如木材年輪形狀的花紋。嚴重而散佈到全疋时，以散佈性疵点計。

(36)精紡織品縮呢过度：精紡織品呢面發毛，不符合毛織品标准样本。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(十三)等級:按等級的各項規定評定每疋或每段呢絨的等級。

[註]

以 30 米为疋标准長度折算評分数及等級評定举例:

評定項目	每疋或段的实际長度(米)						
	15	30	60	60	60	15	15
	評分						
1.物理項目缺点(不按标准疋長計算)	16	16	16	0	0	0	0
2.散佈性外观疵点(不按标准疋長計算)	31	31	31	16	0	0	31
3.局部性外观疵点	25	25	25	30	32	6	0
4.按疋标准長度折算的局部性外观疵点評分結果	50	25	13	15	16	12	0
5.1項及2項評分数之和	47	47	47	16	0	0	31
6.总評分結果(即4項及5項評分数之和)	97	72	60	31	16	12	31
7.評定等級	等外品	四等	四等	三等	二等	一等	三等

六、附錄:輸出呢絨品号名称規格參考表

(一)純毛和紡織品

品名	品号	幅宽(厘米) 边	幅宽(厘米) 許可容差	幅宽(厘米) 疵点限度	每平方米重量(克)(在規定回潮率下) 标准	每平方米重量(克)(在規定回潮率下) 容許差	緯縮密度(根数)(10厘米) 經 标准	緯縮密度(根数)(10厘米) 經 容許差	緯縮密度(根数)(10厘米) 緯 标准	緯縮密度(根数)(10厘米) 緯 容許差	纖物抗伸强度(公斤)(5×10厘米) 經向 标准	纖物抗伸强度(公斤)(5×10厘米) 經向 容許差	纖物抗伸强度(公斤)(5×10厘米) 緯向 标准	纖物抗伸强度(公斤)(5×10厘米) 緯向 容許差	纖物斷裂伸長率%(5×10厘米) 經向 标准	纖物斷裂伸長率%(5×10厘米) 經向 容許差	纖物斷裂伸長率%(5×10厘米) 緯向 标准	纖物斷裂伸長率%(5×10厘米) 緯向 容許差	縮水率%(不得超过) 經向	縮水率%(不得超过) 緯向	植物纖維含量%	含油脂率%	規定回潮率%
大衣呢	201	143	±3		620	±51	164	±5	254	±13	35	-4	46	-5	30	-3	35	-4	3.5	3.5		1.5	14
大衣呢	205	145	±3		550	±27	171	±5	165	±8	40	-4	30	-5	34	-3	33	-3	3.5	3.5		1.5	14
兩毛紡制服呢	301	145	±3		510	±26	142	±4	125	±6	56	-4	28	-5	20	-2	18	-2	3.5	3.5		1.5	14
兩毛紡制服呢	302	143	±5		510	±26	164	±5	150	±8	52	-3	28	-5	20	-2	18	-2	3.5	3.5		1.5	14
兩毛制服呢	303	143	±5		378	±19	147	±4	112	±5	28	-3	19	-5	20	-2	25	-5	3.5	3.5		1.5	14
兩毛粗制服呢	304	143	±5		482	±24	139	±4	112	±6	35	-4	22	-5	20	-2	18	-2	3.5	3.5		1.5	14
兩毛粗制服呢	305	145	±3		482	±24	162	±5	132	±7	30	-3	22	-5	20	-2	18	-2	3.5	3.5		1.5	14
海力司	401	145	±3		380	±19	140	±4	120	±6	27	-3	21	-2	24	-2			3.5	3.5		1.5	14
女呢	501	143	±3		345	±17	195	±6	185	±9	22	-2	21	-2	26	-3	30	-3	3.5	3.5		1.5	14
女呢	502	145	±5		345	±17	175	±5	165	±8	21	-2	20	-2	24	-3	28	-3	3.5	3.5		1.5	14
女色呢	505	145	±3		395	±19	151	±5	116	±5	27	-3	20	-2	24	-2	24	-2	3.5	3.5		1.5	14
兩毛女色呢	601	143	±3		304	±15	176	±5	155	±8	21	-2	17	-2	22	-2	20	-2	3.5	3.5	6	1.5	13.7
法蘭絨																							

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(二)純-毛精紡織品

品名	品号	幅宽(厘米) 进边	幅宽(厘米) 除边	幅宽(厘米) 容許差	一平方米重(仅供参考)(克以下) 标准	一平方米重(仅供参考)(克以下) 容許差	紙密度(根数)(10厘米) 紙向 标准	紙密度(根数)(10厘米) 紙向 容許差	緯向 标准	緯向 容許差	織物抗伸强度(公斤/5×10厘米) 紙向 标准	紙向 容許差	緯向 标准	緯向 容許差	織物断裂伸長率 % (5×10厘米) 紙向 标准	紙向 容許差	緯向 标准	緯向 容許差	縮水率 % (不得超过) 紙向	緯向	植物油脂含量 %	烘定回潮率 %
嘩嘰 中厚呢	2101	144	142	±2	270	±14	297	±7	257	±7	45	-5	56	-4	32	-3	26	-3	3.0	3.0	—	14
嘩嘰 中厚呢	2102	144	142	±2	293	±15	266	±7	233	±7	46	-5	42	-4	32	-3	30	-3	3.0	3.0	—	14
嘩嘰 中厚呢	2104	144	142	±2	305	±15	228	±6	200	±6	40	-4	35	-4	24	-2	23	-2	3.0	3.0	—	14
嘩嘰 中厚呢																					

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

4.經緯密度

（1）經密：按長 10 厘米的經綫根数計算，其容許差为 ±3%。

（2）緯密：按長 10 厘米的緯綫根数計算，其容許差为 ±5%，土絲或干經作緯的容許差为 ±8%。

[註]

1.各項目的具体数字，參照本标准附錄所列品号名称規格表，或根据貿易合約所訂的規格，或根据报驗人所提出的規格。

2.疋重、1米重、与平方米重，按要求檢驗其中一个項目。如未提出要求，得以平方米重为准。重量檢驗在必要时，得以标准溫濕度下的重量为准。

3.幅寬在 80 厘米以上者为寬幅綢；幅寬在 80 厘米及以下者为狹幅綢。

4.無特殊要求时，超过（+）容許差者不計。

5.拼疋綢的長度不計容許差，但須符合以下規定：

①疋長为 32 米及以上者，允許 4 段組成，

疋長为 25 米及以上至 32 米以下者，允許 3 段組成；

疋長为 20 米及以上至 25 米以下者，允許 2 段組成。

②寬幅綢的剪拼段不得短於 3.5 米；狹幅綢的剪拼段不得短於 5 米。

（五）等級：適用於評定一般綢疋的等級。

1.一般綢疋按用途或組織分为下列二类。

Ⅰ.桑蚕絲、人造絲、絹絲織成的或与其他纖維交織成的外衣用及裝飾用織品。

Ⅱ.用桑蚕絲、人造絲、絹絲織成的或与棉麻纖維交織

成的衣里用織品。

2.評定綢疋等級时应按照下列标准長度：

第Ⅰ类和第Ⅱ类的疋标准長度均为 40 米。

第Ⅰ类中的熟綢，其原生產規格長度为 30 米或以下者，以 30 米为疋标准長度。

3.按下列各項評分数的总和确定等級。

（1）物理項目的缺点評分数。

（2）外观疵点的評分数。

①局部性（局限於綢疋中某一部位）外观疵点評分数。

②散佈性（散布及全疋）外观疵点評分数。

4.評分总数按疋标准長度計算，分为下列四个等級。每疋長度超过或不足标准長度时，应將实际長度的局部性外观疵点評分数折合为标准長度的評分数計算。物理項目缺点評分数及散佈性外观疵点評分数不再按标准長度計算。

評分总数（不超过）	等級				
	一等	二等	三等	四等	等外品
	10分及以下	10分以上至20分	20分以上至30分	30分以上至50分	50分以上

5.物理項目缺点評分数，以各項目評分数中最高的一个評分数作为評分結果，不將各項目的評分数累積計算。最高評分数有几个項目相同时，任取其中一項作为評定依据。

6.局部性疵点的大小按其最大的方向或最長处計算。局部性疵点遍及全疋时，按散佈性疵点評分。減半評分的

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

規定，不適用於遍及全疋的局部性疵点。

7.排疋綢各剪拼段的幅寬、色澤、煉度等不得有顯著差異，並应以同一等級的品質拼配，如等級不同，則按等級最低的剪拼段評定該疋綢的等級。

8.物理項目缺点評分規定

缺点名称	超过容許差度的程度	評分
(一)幅寬： (1)狹幅 寬幅 (2)狹幅 寬幅 (3)狹幅 寬幅	 1厘米及以下 2厘米及以下 1厘米以上至2厘米 2厘米以上至3厘米 2厘米以上 3厘米以上	 11 11 21 21 31 31
(二)重量(平方米重)	4%及以下 4%以上至8% 8%以上	11 21 31
(三)經密(10厘米)	2%及以下 2%以上至4% 4%以上	11 21 31
(四)緯密(10厘米)	3%及以下 3%以上至6% 6%以上 9%以上	11 21 31 51
(五)經向及緯向扒伸强度	記錄实际結果暫不評分	

9.外观疵点評分規定

甲，第Ⅰ类綢疋

(1)局部性外观疵点

类別	疵点名称	疵点程度	評分
經的疵点	1.断經：不用梭子的断通絲或断把吊；懶針	(甲)緞紋或斜紋組織 (1)超过10厘米者，累計至每30厘米(10厘米及以下者不計，下同此解釋) (2)遍及全疋 (乙)平紋組織 超过2厘米者累計至每5厘米 [註]①双經軸組織的甲軸經綫依照地子的組織評分，乙軸經綫依照緞紋組織評分 ②不用梭子的断把吊或懶針，以实計花数相加的总和評分	 1 11 1
	2.双絲(即双头)；松經；緊經；少撚(即脫撚)；跳經(即夾起)；粗到二根程度的縫經；用梭子的断通絲多起或少起(煞星及点子錯花)；花上的跳經(指双面緞夾起)；破紙板	(甲)普通的 (1)超过10厘米者，累計至每40厘米 (2)遍及全疋 (乙)明顯的 (1)超过5厘米者，累計至每20厘米 (2)遍及全疋 [註]乔其、双綢的双絲遍及全疋	1 11 1 21 31
	3.浜經(包括白脫花)	(1)超过2厘米者，累計至15厘米 (2)遍及全疋	1 31
	4.錯經	(甲)緞紋組織 (1)超过20厘米者，累計至每1米	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类别	疵点名称	疵点程度	評分
經的疵点		（2）遍及全疋	11
		（3）在3根以上的遍及全疋	21
		(乙)双經軸織品的甲乙經綫位置掉錯	
		（1）超过2匣米者，累計至每5匣米	1
		（2）遍及全疋	51
		(丙)其他組織	
		（1）超过10匣米者，累計至每20匣米	1
		（2）遍及全疋	21
		[註]一等品不允許存在累計达20匣米以上的乙項疵点	
	5.短掛；斷經綫結子	（1）普通的	11
		（2）明顯的	21
緯的疵点	6.錯綜(左右撚方向的綜綫掉錯)	（1）普通的，每处	11
		（2）明顯的，每处	21
	7.斷綜；叠梭；錯紋板；粗到二根程度的纖綜；梁緞及梯子的多起或少起；拋紙板	（1）20匣米及以內	1
		（2）每梭20匣米以上到全幅	2
		[註]①每梭20匣米以上到全幅超过一梭連接到第二梭或以上者，按綜檔評分	
		②斷梯子綫每1匣米及以內（量經向）	1

类别	疵点名称	疵点程度	評分
緯的疵点	8.綜檔(松緊檔)；色檔；緊撚檔；少撚檔；通絞檔；粗細錠檔，脫抱；潰綜檔	（1）輕微的每檔	1
		（2）普通的每檔	2
		（3）輕微的及普通的遍及全疋	31
		（4）明顯的每檔	4
		[註]①一等品不允許有明顯的，惟綜檔允許一处	
		②二等品允許有明顯的三处	
		（5）罗紋檔(包括潮燥綜)：	
		①5匣米以上至20匣米	1
		②20匣米以上每20匣米	1
		③遍及全疋	21
		（6）帶綜綫：	
		①長10匣米及以內，每处	1
		②遍及全疋	11
		[註]①熟貨綢的影色檔不計	
		②松窗檔或明顯的織小檔均參照(1)—(4)項規定評分	
		③平紋組織的綜檔，按(1)—(4)項規定減半評分	
		④土絲原料的粗細綜檔減半評分	
	9.人造絲縴綜(粗到二根程度或以上)；人造絲毛綜；桑蚕絲松綜(縮綜)	（1）普通的：	
		①長5匣米以上至15匣米	1
		②長15匣米以上至30匣米	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类別	疵点名称	疵点程度		評分
絆		③遍及全疋		21
		(2)明顯的:		
		①長2厘米以上至5厘米		1
		②長5厘米以上,每5厘米		1
		③遍及全疋		51
的	10.紧絆(亮絲)	(1)普通發亮連續不斷者:		
		①長10厘米以上至50厘米	人造絲 1	桑蚕絲 2
		②長50厘米以上,每50厘米	1	2
		③遍及全疋	11	21
		(2)明顯發亮,略影响緞面或幅面者:		
		①長2厘米以上至20厘米	1	2
		②長20厘米以上,每20厘米	1	2
		③遍及全疋	21	31
疵		(3)顯著發亮,影响緞面或幅面者:		
		①長1厘米及以内	1	2
		②長1厘米以上,每1厘米	1	2
		③遍及全疋	51	51
		[註]①一等品中顯著者以累計达5厘米为限		
点		②二等品中顯著者以累計达10厘米为限		

类別	疵点名称	疵点程度	評分
經	11.損伤或砂洞	(1)5根綫起至0.5厘米,每处	5
		(2)0.5厘米以上至1厘米,每处	10
		(3)超过1厘米	51
		[註]一、二等品不允許有5根綫及以上的損伤或破洞	
及	12.織补痕或明顯的蛛網(糙)	(1)0.5厘米及以内	1.5
		(2)0.5厘米以上,累計每厘米	3
		[註]①一等品只允許有0.5厘米以上,1厘米以内者一处	
		②二等品只允許有0.5厘米以上,1.5厘米以内者一处	
絆	13.普通蛛網(包括碎蛛網或長蛛網);披裂	(1)2梭以上至0.5厘米,每处	0.5
		(2)0.5厘米以上者,累計每2厘米	1
		(3)遍及全疋	31
的	14.叉絞;鉗損;軋梭	(1)1厘米以上至3厘米	1
		(2)3厘米以上每3厘米	1
		(3)遍及全疋	21
		(4)紡紡的鉗損累計至每15厘米	0.5
		[註]①一等品不允許有軋梭	
		②二等品允許有不超过10厘米的軋梭一处	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类別	疵点名称	疵点程度	評分
經及緯的	15.扣路;花經(色顯深浅局部柳条);折痕	(1)普通的: ①超过20厘米者累計至每1米 ②遍及全疋 (2)明顯的: ①超过5厘米者累計至每20厘米 ②遍及全疋 [註]一等品不允許有明顯的	1 21 2 31
	16.破边	(1)普通的: ①長2厘米以上至5厘米者,每处 ②長5厘米以上者,每5厘米 (2)明顯的:每足1厘米 [註]①一等品允許有長达3厘米普通的3次 ②二等品允許有普通的6次及明顯的2次	1 1 1
	17.擦痕(灰)(包括皂渍,擦烊經綫,鷄爪痕)	(1)普通的: ①超过5厘米者累計至每30厘米 ②遍及全疋 (2)明顯的: ①超过2厘米者累計至每5厘米 ②遍及全疋 [註]①一等品中明顯的以累計达20厘米为限 ②絹紡、緞的擦痕,按規定減半評分	1 21 1 51

类別	疵点名称	疵点程度	評分
經及緯的	18.塊狀渍(包括油渍、污渍、銹渍及其他渍)	(1)0.5厘米及以內 (2)超过0.5厘米者累計至每2厘米	1.5 3
	19.錯花(不計花数)	(1)1厘米及以內,每5处遍及全疋 (2)1厘米以上,每2处遍及全疋	1 11 1 21
	20.花形模糊(包括花形弯曲,糊开、化开、毛边塞煞、翻絲印)	(1)普通的:每板花遍及全疋 (2)明顯的:每板花遍及全疋 [註]一等品允許有明顯的1次,二等品允許有明顯的3次	1 11 4 21
	21.花板歪斜或印花色檔(包括歪歪、粗細条、跳板、脫板、板头、棍子印、搭开、吃進、接板深浅、括板形)	(1)普通的:每板花或每檔遍及全疋 (2)明顯的:每板花或每檔遍及全疋 [註]一等品允許有明顯的1次,二等品允許有明顯的3次	2 21 4 51
	22.花紋破損(包括裂开、搭脫)	(1)普通的:1厘米及以內 1厘米以上,每1厘米遍及全疋 (2)明顯的:1厘米及以內 1厘米以上,每1厘米遍及全疋	0.5 0.5 21 1 1 51
	23.印花色点(包括色点、枱板渍、木	(1)普通的: ①5厘米以上至30厘米	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类别	疵点名称	疵点程度	評分
經及緯的	屑点、霉点、泡、糰粉印、白絲)	②30厘米以上,每30厘米 ③遍及全疋 (2)明顯的: ①10厘米及以內 ②10厘米以上,每10厘米 ③遍及全疋 [註]①白地、淺地加倍評分 ②印花綢疋的疵点在边絲到离边3厘米以內者,減半評分 ③印花綢疋的細狹条長条渍,闊在0.5厘米以下者,不分深淺一律作普通的評分 ④印花白跡(印疵或染疵)視其性質和大小,亦作为塊狀渍評分	1 11 1 1 21

(2)散佈性外观疵点

疵点名称及程度	評分
24.明顯的經綫不勻、花經(柳条)、發毛或糙粒	21
25.明顯的糙絲;輕微的黃檔(指絹紡、棉綢)	11
26.生熟不勻	21
27.色澤不勻;出水不清;不挺直光滑;軟弱無勁;松板形	11

疵点名称及程度	評分
28.綢面歪斜 (甲)狹幅:(1)相差2厘米以上至3厘米 (2)3厘米以上至5厘米 (3)5厘米以上 (乙)寬幅:(1)相差3厘米以上至4厘米 (2)4厘米以上至6厘米 (3)6厘米以上	 11 21 41 11 21 31
29.染花 (1)普通的 (2)明顯的	 21 31
30.明顯的糙硬、細毛絲、色光斑花、色嗜(指搭夹綢)	21
31.水花 (1)普通的 (2)明顯的	 11 21
32.幅不齐 (甲)狹幅:(1)相差2厘米以上至2.5厘米 (2)2.5厘米以上至3厘米 (3)3厘米以上 (乙)寬幅:(1)相差3厘米以上至4厘米 (2)4厘米以上至5厘米 (3)5厘米以上	 11 21 31 11 21 31
33.撚度 (1)超过容許差5%及以內 (2)超过容許差5%以上至10% (3)超过容許差10%以上 [註]本項疵点暫不加入等級評分計算,只作記錄,容許差暫定为規定撚度的±8%。	 11 21 31

乙、第Ⅱ类綢疋

(1)局部性外观疵点

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类别	疵点名称	疵点程度	評分
經的疵点	1.断經或跳經(即断通絲或夾起)	(甲)緞紋或斜紋組織: (1)超过20厘米者,累計至每60厘米 (2)遍及全疋 (乙)平紋組織: (1)超过5厘米者,累計至每10厘米 (2)遍及全疋	1 11 1 21
	2.双絲;松經;緊經;潰經;錯經;粗到二根程度的糙經	(1)超过10厘米者,累計至每40厘米 (2)遍及全疋(緊經) (3)遍及全疋(緊經以外的疵点)	1 11 21
	3.短掛		11
緯的疵点	4.断緯;壘梭;潰緯錯紋板;素緞組織的多起和少起;粗到二根程度的糙緯	(1)20厘米以上至全幅 (2)遍及全疋	1 21
	5.緯档;色档;潰緯档;	(1)普通的: ①每档 ②遍及全疋 (2)明顯的: ①每档 ②遍及全疋 (3)罗紋档(包括潮燥紓): ①10厘米以上至40厘米 ②40厘米以上,每40厘米 ③遍及全疋	0.5 11 2 21 1 1 11
	6.帶緯綫	(1)10厘米及以下,每2处 (2)遍及全疋 [註]10厘米以上者,按断緯規定評分	1 11
	7.人造絲的明顯糙絲及毛絲;桑蚕絲的松絲(粗絲)	(1)10厘米及以下,每2处 (2)10厘米以上至30厘米每处	1 1

类别	疵点名称	疵点程度	評分
緯的疵点		(3)30厘米以上,每30厘米(不超过10厘米者不計) (4)遍及全疋	1 21
	8.錯緯(包括不同程度及不同性質的原料)	(1)5厘米及以內 (2)5厘米以上	5 21
	9.緊緯(急緯)	(甲)人造絲原料或其交織原料的絲綫 (1)普通的發亮絲綫不断: ①20厘米以上至1米 ②1米以上,每1米 ③遍及全疋 (2)明顯的發亮影响幅面: ①5厘米及以內,每档 ②5厘米以上至20厘米,每档 ③20厘米以上,每20厘米(不超过5厘米者不計) ④遍及全疋 (乙)明顯的桑蚕絲緊緯,亦按(甲)之(2)規定評分	1 1 11 0.5 1 1 21
經的疵点	10.損伤或破洞	(1)0.5厘米及以內,每处 (2)0.5厘米以上至1厘米,每处 (3)1厘米以上	2 6 51
	11.明顯蛛網(糙);軋梭;披裂;顯著的拔伤	(1)0.5厘米及以內,每处 (2)0.5厘米以上,累計每厘米	1 2
	12.普通蛛網(糙,包括碎蛛網或長蛛網)	(1)2梭以上至1厘米,每三头 (2)1厘米以上,累計每3厘米 (3)遍及全疋	1 1 21
	13.叉絞或鉗損	(1)2厘米以上至5厘米 (2)5厘米以上,累計每5	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类别	疵点名称	疵点程度	評分
及絲的疵点		厘米 (3)遍及全疋	1 21
	14.扣路：花經(局部深淺的條条)；摺痕	(1)普通的： ①超过20厘米者，累計至2米 ②遍及全疋 (2)明顯的： ①超过10厘米者，累計至每50厘米 ②遍及全疋	 1 11 1 21
	15.破边	(1)普通的： ①長5厘米及以內，每3处 ②長5厘米以上，每5厘米 ③遍及全疋 (2)明顯的： ①長3厘米及以內 ②長3厘米以上，每3厘米 ③遍及全疋	 1 1 11 1 1 21
	16.擦痕(灰，包括皂渍)；擦烊經綫	(1)超过5厘米者，累計至每25厘米 (2)遍及全疋	1 31
	17.塊狀渍（包括油渍、污渍、銹渍及其他渍）	累計至1厘米及以內	1

(2)散佈性外观疵点

疵点名称及程度	評分
18.明顯的經綫不匀；花經；發毛或糙粒	21
19.色澤不匀；出水不清；生熟不匀	11

疵点名称及程度	評分
20.綢面歪斜： (甲)狹幅：(1)相差2厘米以上至5厘米 (2)5厘米以上至7厘米 (3)7厘米以上 (乙)寬幅：(1)相差3厘米以上至6厘米 (2)6厘米以上至8厘米 (3)8厘米以上	 11 21 31 11 21 31
21.明顯的染花	21
22.明顯的色柳(經柳)	21
23.明顯的水花	41
24.幅不齐 (甲)狹幅：(1)相差2厘米以上至2.5厘米 (2)相差2.5厘米以上至3厘米 (3)相差3厘米以上 (乙)寬幅：(1)相差3厘米以上至4厘米 (2)相差4厘米以上至5厘米 (3)相差5厘米以上	 11 21 31 11 21 31

[註](1)中華人民共和國对外貿易部得会同各有关單位制訂各項疵点的实物标样，作为比照評分的依据。

(2)如發現其他局部性或散佈性疵点，根据其發生形象及影响品質的程度，結合以上各类疵点中的类似情况比照評分。

(3)局部性疵点因疋長短於或長於标准疋長的容許差时，按下式計算其評分結果：

$$\text{評分結果}=\frac{\text{根据評分規定評得的分数}}{\text{一疋(或一段)的实际長度}}\times\text{疋标准長度}$$

(4)拼疋綢剪拼段的每一剪口加評1分。

(5)使用土絲所織成綢疋的原料疵点，如經緯絲条干不匀及个别的粗絲、糙粒等，可不予評分。

(6)拼疋綢应剪口的局部性疵点，須在加工整理时進行剪口，在鑑定

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

成品等級时如有發現,得視其性質和程度降等評定或評为等外品。

(7)拼疋綢应剪口的局部性疵点:

①超过 1 匣米的破洞。

②超过 1.5 匣米的損伤、披裂、空白、明顯蛛網。

③超过 2 匣米的錯緯綫。

④超过 1.5 匣米的嚴重档子(包括色档、潰緯档)。

⑤普通的 10 棱以上明顯的 2 棱以上及嚴重的多少起(拋紙板)。

⑥超过 3 匣米的明顯潰。

⑦特别粗或特别細的緯綫:粗細緯档;嚴重緊緯。

⑧超过 2 匣米的脫抱;超过 3 匣米的脫撚。

⑨嚴重的印花疵点。

⑩其他認为应剪口的疵点。

三、揀样办法

(一)以進行逐疋檢驗为原則。符合下列条件者,可進行抽样檢驗。

1.商品檢驗局在生產厂內或集貨場所設有檢驗机構,已了解其生產加工及配貨情况,認为品質一致者。

2.生產單位有足够的檢驗設备及技術条件,已建立健全的加工过程和出厂成品檢查制度,能提供每批的品質規格檢驗証單,經商品檢驗局審查認可者。

(二)抽驗数量

以同一品号、名称、标記、規格及同一等級者为一批的單位(至少一箱),抽取一批总疋数或总箱数的 10%(至少 5 疋)檢驗色澤、煉度及外观疵点后,再在抽驗疋数中抽取其 3/10(至少 3 疋)檢驗物理項目。

(三)抽驗办法

1.包裝前抽驗者,报驗單位应先按报驗批别、品号、名称、标記、数量等做好准备包裝的整理工作,經与报驗單核对相符后,在不同部位抽取应驗数量。

2.包裝后抽驗者,就报驗單所載批别、品号、名称、标記、数量等核对相符后,按箱数抽开 10%,計抽箱数少於二箱时亦抽开 2 箱,报驗箱数为 1 箱或 2 箱时逐箱开揀。再按規定在抽开箱內的各部位抽取应驗疋数。开啓抽驗箱及驗后裝箱时,須注意勿使鉄釘鋼皮損伤綢疋。

3.進行抽驗时,应按包裝条件檢查包裝情况,填具包裝檢驗报告單。

[註]

商品檢驗局得因品質、規格、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定,酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)色澤、煉度、外观疵点:將需驗的綢疋平置於檢驗台上,檢驗員位於光源的兩側(避免直射光綫,窗口向北),逐幅全面揭开檢視,随时編号記錄其鑑定結果。亦得比照实物标样鑑定。

1.色澤:用肉眼鑑定,視其是否具有各类綢疋本身应有的正常色澤。

2.煉度:用手感及肉眼观察.視其粗硬或柔軟程度是否具有該种綢的正常身骨。

3.外观疵点:檢驗綢疋上的織造与煉整等缺点。檢驗員檢驗时应站在固定的位置,身对綢疋的边部,对平舖綢面檢視疵点程度。以肉眼观察評定为主,必要时得佐以擴大鏡檢視。按照評分規定評計疵点的分数。如織品有正反面时,一般檢視其正面。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(二)物理項目：根据每疋的檢驗結果，按照 容許差 規定評定。

1.疋長

（1）將需驗的綢疋置於檢驗台上，整理平直，尺量其長度，以米为計量單位（燙印商标及盖章处讓除）計取小数点后二位，第三位小数四舍五入。計算全批各疋長度的总平均結果計取小数点后二位，第三位小数四舍五入。拼疋綢剪拼段的每一剪口須讓除一厘米。

（2）摺幅適为 1 米(或其他固定尺寸)时，可数計其摺数，按下式計算全疋的長度：

疋長＝1米(×)摺数(＋)兩端不足一摺的实际長度

（3）摺幅較一致，相互間參差未超过 1.5 厘米者，可数計其摺数，按下式計算全疋的長度：

疋長＝摺幅平均長度(×)摺数(＋)兩端不足一摺的实际長度。

（4）摺幅長度計量法：摺疊整齐者，可揭去一、二幅后，一次量定。摺疊較一致者，可在疋端二幅以后取大約等距的 3 个部位(疋長 30 米者)或5个部位(疋長 50 米者) 量取每一部位的摺幅長計算其平均数作为摺幅的平均長度。即三处或五处量得之和，以 3 或 5 除之。摺幅不整齐，相互間參差超过 1.5 厘米者，应重行掛幅摺疊后計量，或先剔除該疋俟最后予以全疋尺量。

2.幅宽：將需驗的綢疋逐疋尺量其幅宽(織边除外)。在綢疋兩端一米以內各尺量一处及中間部位尺量大約

等距的数处(一般疋長 30 米者量 3 处，50 米者量 5 处)計得其平均数为一疋的幅宽結果。尺量每次幅宽以厘米为單位，不足 1 厘米者計取小数点后 1 位，第二位小数不計。計算每疋的幅宽結果时，計取小数点后二位，第三位小数四舍五入。以所驗各疋幅宽結果的平均数为一批綢疋的幅宽結果，用一位小数0.0或0.5厘米表示，小数在 0.25 及以下者舍去而計作 0.0，在 0.25 以上至 0.75 者計作 0.5，超过 0.75 者進位为 1 而計作 1.0。計算时不論疋段的長度如何，均按疋段数平均計算。

3.重量

（1）疋重：將需驗的綢疋用桿秤逐疋称計其重量，以公斤/疋为單位，計取小数点后第二位，第三位小数四舍五入。以所驗各疋綢的重量平均数为一批綢的疋重結果。

（2）1 米重或平方米重：將需驗的綢疋或拼段用桿秤逐疋或段称計重量，以克/米或克/平方米为單位，第一位小数四舍五入。按下式計得一疋綢的 1 米重或平方米重。再以各疋綢的平均数为一批綢的 1 米重或平方米重結果，第一位小数四舍五入。

①1 米重(克/米)＝$\frac{\text{疋(或段)重量(克)}}{\text{疋(或段)長度(米)}}$

②平方米重(克/平方米)＝

$$\frac{\text{疋(或段)重量(克)}}{\text{疋(或段)長度(米)}\times\text{疋(或段)幅宽(米，織边在內)}}$$

（3）标准温濕度下重量的測計法：將需驗的綢疋或

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

段)置於温度 20°±5°C 及相对湿度 65%±5% 的恒温恒湿环境中（室或箱內，須經足够的时間)称計重量。

如無恒温恒湿設备时，得取具有代表性的綢三疋，各剪取長約 15 厘米的全幅試样一塊，立即称計其总重量(不能立即称重时，应即密置於廣口瓶內)，置入温度 105°—110°C 烘箱內先烘 1 小时，取出立即称重(热称)，再置烘箱內烘 20 分鐘，再取出称重，如是繼續至前后兩次的称重相等或相差不超过 0.02 克时为止(以后一次的称重为准)；亦可將試样置入烘絲籃內裝入烘絲爐，在温度 140°—145°C 下烘 30 分鐘，停止电热，关閉气門，在爐內称重，再續烘 5 分鐘，再称重，如是繼續至前后兩次的称重相等或相差不超过 0.02 克时为止(以后一次的称重为准)。按下式(1)求得实际回潮率，再按下式(2)求得規定回潮率(11%)时的重量，即为标准温湿度下的重量。

①实际回潮率 $=\frac{\text{烘前試样重量}-\text{烘后試样重量}}{\text{烘后試样重量}}$

②規定回潮率时的重量＝

$$\frac{\text{实际疋重(或 1 米重、平方米重)}}{1+\text{实际回潮率}}\times(1+0.11)$$

[註]

交織品的規定回潮率时的重量，应按所用原料的比例及各原料的規定回潮率，先求得其平均規定回潮率数字后，再参照上式計算在平均規定回潮率时的重量，作为檢驗結果。

4. 經緯密度

(1)將需驗的綢疋在每疋的兩端及中部取三个部位，用密度測驗器或方眼擴大鏡数計 2—5 厘米距离內的經綫及緯綫根数，最后达半根者作为 1 根，不足半根者舍棄不計。按下式①先就各次数計的經綫及緯綫計得其每厘米的平均根数后，再按②式計得 10 厘米的經綫根数及緯綫根数，即为一批綢疋的經緯密度檢驗結果。每厘米經緯綫平均根数計取小数点后一位，第二位小数四舍五入。

①每厘米經綫或緯綫平均根数＝

$$\frac{\text{各次数計所得經綫或緯綫根数之和}}{\text{数計經綫或緯綫时所取的距离(厘米)}}$$

②經密或緯密(根/10 厘米)＝每厘米經綫或緯綫平均根数×10

(2)所取的三个檢驗部位，在綢疋的兩端者应离兩端 1 米以上。施驗的三个部位必須無明顯疵点。分別就三个部位的离幅边約 10 厘米处，幅边与幅中央的对摺处，或幅中央处，進行經密及緯密檢驗。每一部位只須就三处中的一处進行檢驗，即每疋綢共驗 3 处。每处檢驗均作为一批中的一次經密或緯密檢驗。

(三)等級：按等級的各項規定，評定每疋綢的等級。

[註]

以 40 米为疋标准長度折算評分数及評定等級的举例：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

評分項目	綢疋实际長度(米)							
	20	40	80	80	80	80	20	20
	評定分数							
1.物理項目缺点(不按标准長度計算)	11	11	11	0	0	0	0	0
2.散佈性疵点(不按标准長度計算)	21	21	31	0	11	0	0	21
3.局部性疵点	16	16	14	38	30	20	20	0
4.局部性疵点評分折算結果	32	16	7	19	15	10	40	0
5.第1、2兩項評分之和	32	32	42	0	11	0	0	21
6.总評分数	64	48	49	19	26	10	40	21
評定等級	等外品	四等	四等	二等	三等	一等	四等	三等

五、包裝条件

(一)每箱所裝疋数視綢疋輕重而定,每箱毛重一般为115公斤。

(二)以一疋或数疋分别裝入紙盒,或用牛皮紙包紮,妥善放在襯有柏油紙或油紙等防湿紙張的木箱內。

(三)木箱原料应用厚度在1.3厘米以上的干燥清潔木板,內面鉋光;或用坚固清潔的膠合板。箱外包釘鋼皮,不得少於二道。箱盖由外釘入,箱釘必須正直,不使釘尖穿透箱板。裝置箱內四角及底盖口的木方档(膠合板箱)的箱釘,須由內向外釘固,並將釘脚弯曲釘入箱面板內。

六、附錄

(一)外观疵点的种类及名称:按加工过程区分。

1.織造疵点

(1)花經;(2)断經;(3)松經;(4)緊經;(5)渍經;(6)錯經;(7)跳經(断通絲);(8)撬小;(9)蛛網(糙);(10)破洞;(11)多起、少起;(12)扣路;(13)叉絞;(14)緯档;(15)断緯;(16)松緯;(17)緊緯;(18)渍緯;(19)錯緯;(20)糙經緯;(21)少撚;(22)脫抱;(23)軋梭;(24)破边;(25)幅不齐;(26)其他(包括屬於上述各种疵点的其他名称)。

2.煉整疵点

(1)色澤不正常;(2)煉度不正常;(3)渍;(4)擦痕;(5)披裂;(6)縐痕、折痕;(7)其他。

3.染色疵点

(1)色不匀;(2)經色档;(3)緯色档;(4)色渍;(5)色暗;(6)其他。

4.印花疵点

(1)錯花;(2)花形模糊:①花形弯曲,②糊开,③化开,④毛边塞煞,⑤綢絲印;

(3)花板歪斜及印花色档:①套歪,②粗細竪,③跳板,④脫板,⑤板头,⑥棍子印,⑦搭开,⑧吃進,⑨接板深淺,⑩括板形;

(4)花紋破損:①裂开,②搭脫;

(5)印花色点:①色点,②松板渍,③木屑点,④霉点,⑤泡,⑥糠粉印,⑦反絲;

(6)其他。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(二)輸出桑蚕絲人造絲絲綢品号名称規格参考表

品名 統一編号	品名 原品号	名称	幅寬(厘米)(除边)	經緯密度(根/10厘米)經綫	經緯密度(根/10厘米)緯綫	平方米重量(克)	原料成分(%)生絲	原料成分(%)人造絲	原料成分(%)其他
54030 10101	101	乔其紗	114	420	350	35	100		
10102	102	乔其紗	114	520	440	44	100		
10103	103	乔其紗	114	480	340	52	100		
10402	161	东方紗	70	600	500	100	100		
10601	140	蝉翼紗	114	640	500	35	100		
10602	402	洋紡	90	680	480	21.5	100		
11201	411	电力紡	71	640	420	71	100		
11401	901	花紡	100	750	500	60	100		
12101	301	双綢	114	640	430	52	100		
10103	303	双綢	114	590	380	70	100		
12204	352	条子碧綢	73	760	460	68	100		
12301	601	素塔夫綢	90	800	450	58	100		
12302	604	花塔夫綢	90	1070	470	70	100		
12303	602	肉色塔夫綢	90	800	450	58	100		
12304	603	方格塔夫綢	90	800	450	58	100		
12401	701	特号葛	70	720	460	64	100		
14101	272	索綢緞	114	1320	500	82	100		
14103	281	花綢緞	100	1320	560	85	100		
14201	283	九霞緞	70	1240	500	88	100		
14401	261	花累緞	77	1240	490	114	100		
30101	421	絹絲紡	73	414	340	77			絹絲 100
30102	422	絹絲紡	73	344	272	106			絹絲 100
30104	424	絹絲紡	90	410	340	75			絹絲 100
50301		麥浪紡	70	465	450	140		100	
50302		健康呢	70	615	295	121		100	
50303		香蕊呢	70	455	415	125		100	
51101	1061	美丽綢	70	715	320	144		100	

品号 統一編号	品号 原品号	名称	幅寬(厘米)(除边)	經緯密度(根/10厘米)經綫	經緯密度(根/10厘米)緯綫	平方米重量(克)	原料成分(%)生絲	原料成分(%)人造絲	原料成分(%)其他
51301		雪影格	70	380	280	184		100	
51401	6740	茜丽綢	114	800	420	188		100	
51402	6745	茜丽綢	73	800	420	174		100	
51701		如意紗	70	550	300	116		100	
51702		花如呢	70	550	400	132		100	
52101	1092	东方呢	114	290	240	168			人造棉紗 100
54101		曙光綢	70	1230	600	228		100	
54102		怡紅綢	70	1230	570	193		100	
54201		鴛蕊綢	70	540	420	230		100	
55103		人絲軟緞	70	1040	440	150		100	
60902		芙蓉綢	70	455	640	98	32	68	
61002		堆玉綢	70	740	680	150	32	68	
61003		宜春格	70	1240	660	140	9	70	絹絲21
61101	341	留香綢	70	1240	500	106	51	49	
61102		彩香綢	70	1240	500	106	51	49	
61301	1011	雁來紅	70	1240	360	72	33	67	
61403		玻璃葛	70	1030	480	85	22	78	
61404		雪花綢	70	1230	640	111	23	77	
61501		天香絹	70	1230	640	112	21	79	
61506		迎春絹	70	1230	640	111	23	77	
61601		双管絹	70	880 440	440	不定重			
62001		三閃花軟緞	70	1240	540	96	24	76	
62101	201	花軟緞	70	1030	480	86	22	78	
62102		花軟緞	70	1240	500	93	25	75	
62209		素軟緞	73	1560	500	112	25	75	
62301		双面緞	70	1030	480	86	22	78	
62401	231	織錦緞	73	1320	1020	200	27	73	
62501	241	風景古香緞	73	1320	780	164	32	68	
62502	242	花卉古香緞	73	1320	780	164	32	68	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

品号 統一編号	品号 原品号	名称	幅宽(厘米)(除边)	經緯密度(根/10厘米)經綫	緯綫	平方米重量(克)	原料成分(%)生絲	人造絲	其他
62601	215	絨面緞	70	1360	520	100	26	74	
62801	265	克利緞	70	1240	640	137	36	64	
62902		錦緞緞	70	1230	640	146	33	67	
63301		絨地絹	70	1230	660	115	21	39	
64501		荷平絹	70	1230	680	117	20	80	
65103	138	印花乔其絨	114	440	420	230	16	84	
65107	136	烟花乔其絨	114	440	420	120/180	22/33	78/67	
65109	139	烟印乔其絨	114	440	420	120/180	22/33	78/67	
66701		新華呢	70	480	280	158		43	人造棉紗57
67403		紬珠呢	70	620	510	186		58	紬絲42

[註] 表列各項得按生產情況及貿易要求變更或增減。

一、本标准適用於輸出的以下各类柞蚕絲綢

(一)机織柞絲輕綢(包括生綢、熟綢);

(二)机織柞絲重綢(熟綢);

(三)手織柞絲輕綢(包括生綢、熟綢);

(四)手織柞絲重綢。

[註]

(一)每平方米重量 110 克及以下者,称为輕綢;每平方米重量在 110 克以上者,称为重綢,

(二)各类柞絲綢的品种名称,參閱本标准附錄所列柞絲綢品号名称規格表。

二、品質条件

(一)最低条件

1.色澤:正常,無霉斑。或与样品相符。

2.煉度:正常。或与样品相符。

3.外观疵点名称及其容許程度規定。

类别	疵点名称	容許程度
手	(1)花經	嚴重者不允許
	(2)緯档(包括色档、粗細档、松緊档)	嚴重者允許 2 处,申明为低級品者,允許 5 处。均为松緊档者,允許增加 2 处
	(3)緊緯(亮緯)	散佈全疋而嚴重者,不允許
	(4)毛絲	散佈全疋嚴重者,不允許(包括摘剪后未成破洞的跳絲)
	(5)破洞、跳絲	破洞(包括織补洞)的最大長度达 0.5 厘米至 1 厘米者允許 1 处;0.5厘米以下者允許 3 处。4 根經綫或緯綫五跳及跳絲沖伤經綫或緯綫已不能修摘者,以 5 个以上集中在 20 厘米以內为嚴重,允許 2 处

決定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1951年 8 月23日		1956年 9 月20日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类別	疵点名称	容許程度
綢	(6)藍边渍	沾至离边3厘米以上的嚴重不能煉去者，不允許
綢	(7)汚渍	顏色明顯不易洗去者，允許达10—20平方厘米的1处
綢	(8)霉渍	在离边5厘米及以內的稀疏霉渍未超过50厘米者允許有2处，疋端允許有50厘米及以內的嚴重者1处
綢	(9)縐痕、折痕	嚴重者允許2处
綢	(10)披裂	一处的長度达5厘米以上而嚴重者不允許；長度未达5厘米的嚴重者允許3处；但数条集中在長20厘米范圍內者，按其損伤綢面的長度合併作为1处計算
綢	(11)縮边綹	不允許离边超过1.5厘米者連續达50厘米，或离边超过1厘米至1.5厘米連續达100厘米以上，或离边超过0.5厘米至1厘米遍及全疋
綢	(12)滾花	明顯散佈全疋或局部性嚴重者不允許
綢	(13)其他疵点	按其对品質影响情况，結合以上各疵点的容許程度許定
机織柞絲綢		参照机織柞綢等級規定評分不超过70分(三等品)，以不超过40分(二等品)为一般的最低品質

[註]

(1)手織柞綢的疋标准長度規定为45米，容許有10%的差度。計算疵点的实际疋長超过或不足疋标准長度的容許差度时，按疋标准長度折算。

(2)一疋手織柞綢中具有花經、嚴重的黑白綹档、破洞(跳絲除外)、藍边渍、汚渍、霉渍、披裂等疵点中的三种及以上时，虽其程度只是明

顯而接近嚴重或嚴重而未达限度，均不允許。

4.物理檢驗項目及其容許差規定

类別	疋長(拼疋另有規定)		幅寬		重量		經緯密度	
	20米及以內	30米或50米及以內	寬幅綢	狹幅綢	疋重	平方米重	經密	緯密
机織生熟柞絲綢	±5%	±3%	±3%	±3.5%	±5%	±8%	±3%	±5% 生絲綢 ±7%
手織熟柞絲綢	±5%	±3%	±3%	±3.5%	±6%	±8%	±5%	±8%
手織生柞絲綢	±5%	±3%	±3%	±3.5%	±7%	±9%	±5%	±8%

[註]

(1)各項目的具体数字，参照本标准附錄所列柞絲綢品号名称規格表，或根据貿易合約所訂的規格，或根据檢驗人所提出的規格。

(2)疋重与平方米重，按要求或貿易習慣檢驗其中一个項目。重量檢驗在必要时，得以标准溫湿度下的重量为准。

(3)幅寬在80厘米以上者为寬幅綢，在80厘米及以下者为狹幅綢。

(4)無特殊要求时超过(±)容許差者不計。

(5)拼疋綢的長度不計容許差，但須符合以下規定：

①疋長为40米及以上者，允許剪拼4段；

疋長为30米及以上至40米以下者，允許剪拼3段；

疋長为25米及以上至30米以下者，允許剪拼2段。

②寬幅綢的剪拼段不得短於3.5米；狹幅綢的剪拼段不得短於5米。

(二)机織柞蚕綢等級規定。

1.以疋的标准長度为評定等級的單位，按下列各項評分数

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

的总和确定等級。

（1）物理項目的缺点評分数。

（2）外观疵点的評分数：包括局限於綢疋中某一部位的局部性疵点評分数及散佈到全疋的散佈性疵点評分数。

2.等級評分規定。

等別	总評分数
特等	5分及以內，並不得拼疋
一等	5分以上至20分
二等	20分以上至40分
三等	40分以上至70分

[註]

（1）疋的标准長度：柞絲重綢为30米；柞絲輕綢为50米，容許有±10%的差度。实际疋長超过或不足标准長度的容許差度时，局部性疵点的評分按标准疋長折算。物理項目及散佈性疵点單独評分不按标准疋長折算。

（2）拼疋綢各剪拼段的幅寬、色澤、煉度等不得有顯著差異，並应以同一等級的品質拼配，如等級不同，則按等級最低的剪拼段評定該疋柞綢的等級。

3.物理項目評分。

項目	低於訂定規格		評分
幅寬	寬幅綢	2%以上至3%	21
		3%以上	71
	狹幅綢	2.5%以上至3.5%	21
		3.5%以上	71

項目	低於訂定規格	評分
重量（平方米重）	5%以上至8%	21
	8%以上	71
經密（10厘米）	3%以上	71
緯密（10厘米）	4%以上至5%（土絲緯5%以上至7%）	21
	5%以上（土絲緯7%以上）	71
經向及緯向抗伸强度	記錄实际結果暫不評分	

[註]

以各項目的評分数中最高的一个評分数作为物理項目的評分結果。最高評分数有几个項目相同时，任取其中一項作为評定依据。

4.外观疵点評分。

（1）局部性疵点

类別	疵点名称	疵点程度	評分 重綢	評分 輕綢
（一）	緊緯；亮緯	說明：緯絲因張力过大發出亮光者为亮緯；不起亮光細而緊者为緊緯。		
		1.單根30厘米以上，每根	1	0.5
		2.兩根並行者，每处（10厘米及以內不計）	4	2
		3.3至5根並行者，每处	11	6
		4.5根以上並行者，每处	21	15

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类别	疵点名称	疵点程度	評分 重綢	評分 輕綢
(二)	綣档;碎亮綣;反綫	說明:綣档因綣絲的色澤、撚度、粗細或稀密不同所造成;碎亮綣因各股綣絲張力不勻所造成;反綫因部分經絲过松,致綣絲有凸出現象。 綣档及碎亮綣均一連續达1米为1处計分,計处时不滿1米者以1米計;反絲达半幅以上者計分,但未达半幅而嚴重者亦按嚴重計分。		
		1.輕微者,每处	1	0.5
		2.明顯者,每处	4	2
		3.嚴重者,每处	21	15
(三)	跳絲;破洞	說明:一根或二根的經或綣跳过二根及以上的綣或經者为跳絲;經綣互相跳过3根以上或因損伤冲断經絲或綣絲二根及以上者为破洞。		
		1.單綣跳过5經及以上,或單經跳过5綣及以上者每处	0.5	
		2.双經跳过5綣及以上,或双綣跳过5經及以上者,每处	2	
		3.3經跳过3綣,或3綣跳过3經者,每处	3	0.5
		4.3經跳过4綣,或3綣跳过4經者,每处	4	1
		5.4經跳过4綣,或4綣跳过4經者,每处	8	2

类别	疵点名称	疵点程度	評分 重綢	評分 輕綢
		6.4經跳过4綣及以上的0.5厘米,或4綣跳过4經及以上至0.5厘米者,每处	12	6
		7.破洞的最大長度在0.5厘米以上至1厘米,每处	21	21
(四)	軋梭	說明:因綣梭夾在綣与織口間所造成的断經。		
		1.断經修整后与原綢有較明顯差別者,每处	5	2
		2.断經修整后与原綢有明顯差別者,每处	21	11
		3.断經修整后与原綢有顯著差別者,每处	41	21
(五)	少撚;多撚;緊經;松經;松綣;多股;少股;疙瘩松緊經	說明:少撚因撚度不足,在綢面有粗而白的現象;多撚因撚度过大,在綢面有粗而黑的現象;緊經因張力太大,有与多撚相类似而緊縮的現象;松經松綣因經絲或綣絲过松而呈彎曲現象;多股因股数过多,有粗凸現象; 少股因股数缺少,色顯淡而質稍薄;疙瘩松緊經,因經疙瘩勉强通过筘齒所造成松緊不勻現象(綣絲少撚在1項不評分,在2、3兩項对折評分)。		
		1.單根經或綣在10厘米以上至30厘米		

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类別	疵点名称	疵点程度	評分 重綢	評分 輕綢
		者,每处	1	0.5
		2.單根經或緯在 30 厘米以上至 1 米者,每处	2	1
		3.單根經或緯超过 1 米者,每超过 30 至 50 厘米增評	1	0.5
		4.單根經絲長連續达 5 米及以上者	21	15
		[註] 以上疵点評分累計超过 40 分时,以計至 70 分为限。重綢經密在每厘米 30根以上者,按輕綢評分。		
		5.綞絲 2 根及以上並行輕微者,每处	2	1
		6.綞絲2根及以上並行而明顯者,每处	3	2
		7.綞絲 2 根及以 上並行而 嚴重者,每处	21	15
(六)	断經;断緯	說明:經或緯絲單根中断的欠缺部分。		
		1.單根 2 厘米以上至 5 厘米,每处	2.5	
		2.單根 5 厘米以上至 10 厘米, 每 处	5	0.5
		3.單根10厘米以上者,每增 5 厘米(不滿 5 厘米不計)增評	2.5	0.25
		4.經密或緯密 每厘 米在 20 根以內的單根中断 2 厘米以上者	21	
(七)	頂絞	說明:經絲的疙瘩所造成。		
		1.長达 5 厘米以上至10厘米,每处	1	0.5
		2.長达 10 厘米以上者,每增 5 厘米及以內增評	1	0.5

类別	疵点名称	疵点程度	評分 重綢	評分 輕綢
(八)	破边	說明:边綞或緯絲过松或切断所造成(損及幅內达 1 厘米及以上者,按破洞評分)。		
		1.長达 1 厘米以上至 10 厘米,每处	0.5	0.5
		2.長达 10 厘米以上至 1 米,每处	3	3
		3.長达 1 米以上至 4 米,每处	21	21
		4.長达 4 米以上,每处	41	41
(九)	漬經;漬緯;	說明:經緯絲沾有油污,在綢面上呈現灰黑色的漬綫或密接連續漬点。		
		1.長 3 厘米以上至 5 厘米,每处	0.5	
		2.長 5 厘米以上至10厘米,每处	1	0.5
		3.長10厘米以上至20厘米,每处	1.5	1
		4.長20厘米以上每增10厘米(不滿 10 厘米者不計)增評	1	0.5
(十)	汚漬	說明:綢面被污染所造成,顏色淺淡易洗去者为輕微,顏色 明顯不 易洗去者为嚴重。		
		1.輕微者估計面積在 2 平方厘米以上至20平方厘米,每处	1	0.5
		2.輕微者估計面積在20平方厘米以上至30平方厘米,每处	2	1
		3.輕微者估計 面積 在30 平方厘 米以上,每增10平方厘米(不滿10平方厘米不計)增評	1	0.5
		4.嚴重者估計面積达 3 平方厘米及以		

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类别	疵点名称	疵点程度	評分 重綢	評分 輕綢
		內,每处	5	5
		5.嚴重者估計面積在3平方厘米以上至20平方厘米,每处	21	21
		6.嚴重者估計面積在20平方厘米以上,每增10平方厘米(不滿10平方厘米者不計)增評	3	1
(十一)	綢痕(包括擦痕)	說明:由漂煉时的折疊所造成不能处理平复的折綢痕跡。		
		1.折綢痕跡長达25厘米及以上至35厘米,每处	0.5	
		2.折綢痕跡長在35厘米以上至50厘米,每处	1	
		3.折綢痕跡長在50厘米以上者,每增20厘米(不滿20厘米者不計)增評	0.5	
		4.碎綢痕跡的面積估計在100平方厘米以上至200平方厘米者,每处	3	1.5
		5.碎綢痕跡面積估計在200平方厘米以上者,每增100平方厘米(不滿100平方厘米者不計)增評	1	0.5
(十二)	水花	說明:潤綢不勻或受水濕所致。		
		1.面積达40平方厘米以上至100平方厘米者,每处	15	8
		2.面積达100平方厘米以上至200平方厘米者,每处	21	15
		3.面積超过200平方厘米者,每增100		

类别	疵点名称	疵点程度	評分 重綢	評分 輕綢
		平方厘米(不滿100平方厘米者不計)增評	4	2.5

[註]

①如發現其他局部性疵点,根据其發生形象及影响品質的程度,結合以上各类疵点中的类似情况比照評分。

②局部性疵点因疋長短於或長於标准疋長的容許差度时,按下式計算其評分結果:

$$\text{評分結果} = \frac{\text{根据評分規定評得的分数}}{\text{一疋(或一段)的实际長度}} \times \text{疋标准長度}$$

③拼疋柞綢剪拼段的每一剪口加評1分。

④使用土絲所織成綢疋的原料疵点,如經綜絲条幹不勻及一般性的粗絲、糙粒等,可不予評分。

(2)散佈性疵点。

疵点名称	疵点程度	評分 重綢	評分 輕綢
花經:箝路	說明:花經系經絲顏色、条股或撚度不同所造成的条紋;箝路系箝齒疏密不勻所造成的經絲稀密不勻現象。		
	1.明顯者	21	21
	2.嚴重者	41	41

註:

如發現其他已成散佈性的疵点(包括色澤、煉度不良等現象),根据其發生形象及影响品質的程度,分别評为21、41或71分。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

5.物理項目評定的分数与外观疵点評定分数相加之和为一疋柞綢的等級評分結果。

[註]

中華人民共和國对外貿易部得会同各有关單位制訂各項疵点的实物标样,作为比照評分的依据。

三、揀样办法

(一)以進行逐疋檢驗为原則。符合下列条件者,可進行抽样檢驗。

1.商品檢驗局在生產厂內或集貨場所設有檢驗机構,已了解其生產加工及配貨情况認为品質一致者。

2.生產單位有足够的檢驗設备及技術条件,已建立健全的加工过程和出厂成品檢查制度,能提供每批的品質規格檢驗証單經商品檢驗局審查認可者。

(二)抽驗数量

以同一品号、名称、标記、規格及同一等級者为一批的單位(至少一箱),抽取一批总疋数或总箱数的10%(至少5疋)檢驗色澤、煉度及外观疵点后,再在抽驗疋数中抽取其3/10(至少3疋)檢驗物理項目。

(三)抽驗办法

1.包裝前抽驗者,报驗單位应先按报驗批別、品号、名称、标記,数量等做好准备包裝的整理工作,經与报驗單核对相符后,在不同部位抽取应驗数量。

2.包裝后抽驗者,就报驗單所載批別、品号、名称、标記、数量等核对相符后,按箱数抽开10%,計抽箱数少於二箱时亦抽开2箱,报驗箱数为1箱或2箱时逐箱开揀。再按規定在抽开箱內的各部位抽取应驗疋数。开啓抽驗箱及驗后裝箱时須注意勿使鉄釘鋼皮損伤綢疋。

3.進行抽驗时,应按包裝条件檢查包裝情况,填具包裝檢驗报告單。

[註]

商品檢驗局得因品質、規格、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定,酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)色澤、煉度、外观疵点:將需驗的綢疋平置於檢驗台上,檢驗員位於光源的兩側(避免直射光綫,窗口向北)逐幅全面揭开檢視,随时編号記錄其鑑定結果。亦得比照实物标样鑑定。

1.色澤:用肉眼鑑定,視其是否具有各种柞絲綢本身应有的正常色澤。

2.煉度:用手感及肉眼观察,視其粗硬或柔軟程度是否具有該种綢的正常身骨。

3.外观疵点:檢驗綢疋上的織造与煉整等缺点,檢驗員檢驗时应站在固定的位置,身对綢疋的边部,对平鋪綢面檢視疵点程度。以肉眼观察評定为主,必要时得佐以擴大鏡檢視。按照評分規定評計疵点的分数。如織品有正反面时,一般檢視其正面。

(二)物理項目:根据每疋的檢驗結果,按照容許差規定評定。

1.疋長

(1)將需驗的綢疋置於檢驗台上,整理平直,尺量其長度,以米为計量單位(烫印商标及盖章处讓除)計取小数点后二位,第三位小数四舍五入。計算全批各疋長度的总平均結果計取小数点后二位,第三位小数四舍五入。排疋綢剪排段的每一剪口須讓除一厘米。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（2）摺幅適为 1 米(或其他固定尺寸)时，可数計其摺数，按下式計算全疋的長度：

疋長＝1 米(×)摺数(＋)兩端不足一摺的实計長度

（3）摺幅較一致，相互間參差未超过 1.5 厘米者，可数計其摺数，按下式計算全疋的長度：

疋長＝摺幅平均長度(×)摺数(＋)兩端不足一摺的实际長度

（4）摺幅長度計量法：摺疊整齐者，可揭去一、二幅后，一次量定。摺疊較一致者，可在疋端二幅以后取大約等距的 3 个部位(疋長 30 米者)或 5 个部位(疋長 50 米者)量取每一部位的摺幅長計算其平均数，作为摺幅的平均長度。即三处或五处量得之和，以 3 或 5 除之。摺幅不整齐，相互間參差超过 1.5 厘米者，应重行掛幅摺疊后計量，或先剔除該疋俟最后予以全疋尺量。

2.幅寬：將需驗的綢疋逐疋尺量其幅寬，包括緘边在內。在綢疋兩端一米以內各尺量一处及中間部位尺量大約等距的数处(一般疋長 30 米者量 3 处，50 米者量 5 处)計得其平均数为一疋的幅寬結果。尺量每次幅寬以厘米为单位，不足 1 厘米者計取小数点后 1 位，第二位小数不計。計算每疋的幅寬結果时，計取小数点后二位，第三位小数四舍五入。以所驗各疋幅寬結果的平均数为一批綢疋的幅寬結果，用一位小数 0.0 或 0.5 厘米表示，小数在 0.25 及以下者舍去而計作 0.0，在 0.25 以上至 0.75 者計作 0.5，超过 0.75 者進位为 1 而計作 1.0。計算时不論疋段的長度如何，均按疋段数平均

計算。

3.重量

（1）疋重：將需驗的綢疋用柞秤，逐疋称計其重量，以公斤/疋为單位，計取小数点后第二位，第三位小数四舍五入。以所驗各疋綢的重量平均数为一批綢的疋重結果。

（2）平方米重：將需驗的綢疋或拼段用柞秤逐疋或段称計重量，以克/平方米为單位，第一位小数四舍五入。按下式計得一疋綢的平方米重。再以各疋綢平方米重的平均数为一批綢的平方米重結果，第一位小数四舍五入。

疋平方米重(克/平方米)＝

$$\frac{\text{疋(或段)重量(克)}}{\text{疋(或段)長度(米)}\times\text{疋(或段)幅寬(米)}}$$

（3）标准温湿度下重量的測計法：將需驗的綢疋(或段)置於温度 20°C±5°C 及相对湿度 65%±5% 的恒温恒湿环境中(室或箱內，須經足够的时間)称計重量。

如無恒温恒湿設备时，得取具有代表性的柞綢三疋各剪取長約 15 厘米的全幅試样一塊，立即称計其总重量(不能立即称重时，应即密置於廣口瓶內)，置入温度 105°C—110°C 烘箱內先烘 1 小时，取出立即称重(热称)，再置烘箱內烘 20 分鐘，再取出称重，如是繼續至前后兩次的称重相等或相差不超过 0.02 克时为止(以后一次的称重为准)；亦可將試样置入烘絲籃內裝入烘絲爐，在温度 140°—145°C 下烘 30 分鐘，停止电热，关閉气

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

門，在爐內称重，再續烘 5 分鐘再称重，如是繼續至前后兩次的称重相等或相差不超过 0.02 克时为止(以后一次的称重为准)。按下式①求得实际回潮率，再按下式②求得規定回潮率(11%)时的重量，即为标准温湿度下的重量。

①实际回潮率＝$\frac{\text{烘前試样重量}-\text{烘后試样重量}}{\text{烘后試样重量}}$

②規定回潮率时的重量＝

$$\frac{\text{实际疋重(或平方米重)}\times(1+0.11)}{1+\text{实际回潮率}}$$

[註]

柞絲交織品的規定回潮率时的重量，应按所用原料的比例及各原料的規定回潮率，先求得其平均規定回潮率数字后，再參照上式計算在平均規定回潮率时的重量，作为檢驗結果。

4.經緯密度

(1)將需驗的綢疋在每疋的兩端及中部取三个部位，用密度測驗器或方眼擴大鏡数計 2—5 厘米距离內的經綫及緯綫根数，最后达半根者作为一根，不足半根者舍棄不計。按下式①先就各次数計的經綫及緯綫計得其每厘米的平均根数后，再按②計得 10 厘米的經綫根数及緯綫根数，即为一批綢疋的經緯度檢驗結果。每厘米經緯綫平均根数計取小数点后一位，第二位小数四舍五入。

①每厘米經綫或緯綫平均根数＝

$$\frac{\text{各次数計所得經綫或緯綫根数之和}}{\text{数計經綫或緯綫时所取的距离(厘米)}}$$

②經密或緯密(根/10 厘米)＝每厘米經綫或緯綫

平均根数×10

(2)所取的三个檢驗部位，在綢疋的兩端者应离兩端 1 米以上(第二幅或第三幅)。施驗的三个部位必須無明顯疵点。分別就三个部位的离幅边的 10 厘米处或幅边与幅中央的对折处，或幅中央处，進行經密及緯密檢驗，每一部位只須就三处中的一处進行檢驗，即每疋綢在兩端及中部各檢驗一处的經緯密度，共驗三处，每处檢驗均作为一批中的一次經密或緯密檢驗。

(三)等級(机織柞綢)：按等級的各項規定，評定每疋柞綢的等級。

[註]

1.疵点評分举例：

品号	疵点名称	疵点程度	評分 类别	評分 合計	評定等級
重綢 2001	緊緯	兩根並行一处	4	10	一等
	少撚	單根經綫30—100厘米一处	2		
	頂絞	5—10 厘米一处	1		
	綢痕	200 平方厘米一处	3		
輕綢 5002 (允許剪拼)	亮緯	2 根並行一处(半幅以內)	1	19	一等 (嚴重反綫必須剪口)
	反綫	嚴重者一处	15		
	多股	緯絲 2 根並行明顯者一处	3		
輕綢 5004	緯密	不足 5%以上	71	77 (21分不計)	等外
	平方米重	不足 5%以上	21		
	亮緯	3—5 根並行者一处	6		

2.以 50 米为疋标准長度折算評分数及評定等級的举例：

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

評分項目	綢疋实际長度（米）				
	20	30	50	60	100
	評定分数				
1.物理項目缺点（不按标准長度折算）	0	71	0	0	0
2.散佈性疵点(不按标准長度折算)	0	21	21	0	41
3.局部性疵点	2	6	12	10	8
4.局部性疵点評分折算結果	5	10	12	8	4
5.第1、2兩項評分数之和	0	91	21	0	41
6.总評分結果(即4、5兩項評分数之和)	5	102	33	8	45
評定等級	特等	等外品	三等	一等	三等

五、包裝条件

(一)每箱所裝疋数視綢疋輕重而定,每箱毛重一般为115公斤。

(二)以一疋或数疋分别裝入紙盒,或用牛皮紙包紮,妥善放在襯有柏油紙或油紙等防湿紙張的木箱內。

(三)木箱原料应用厚度在1.3厘米以上的干燥清潔木板,內面鉋光;或用堅固清潔的膠合板。箱外包釘鋼皮,不得少於二道。箱盖由外釘入箱釘必須正直,不使釘尖穿透箱板。裝置箱內四角及底盖口的木方档(膠合板箱)的箱釘,須由內向外釘固,並將釘脚弯曲釘入箱面板內。

六、附錄：輸出柞蚕絲綢品号名称規格参考表

(一)机織柞綢

品号		整理	名称	疋長(米)	幅寬(厘米)	重量(回潮量11% 时)		經緯密度(根/10厘米)	
統一編号	原品号	类别		(兩端除界綫)	(逕边)	疋重(公斤)	平方米重(克)	經綫	緯綫
54030									
40104	5001	生	安东綢	52	90	3.68	78.6	329	295
40105	5002	練	安东綢	50	85	3.09	73	348	307
40106	5004	漂	安东綢	50	85	3.06	72	348	307
40107	1019	生	安东綢	97.8	103	5.78	57	336	339
40108	1020	練	安东綢	93	97	4.91	54	356	356
40109	1021	漂	安东綢	93	97	4.86	54	356	356
40112	3067	漂	安东格子柞綢	40	74	2.49	84	426	298
40113	3100	漂	安东条子柞綢	40	74	2.69	91	540	331
40114	5021	生	安东綢	47.6	97	3.66	79	351	295
40115	5022	練	安东綢	45.7	91.5	3.11	74	351	307
40116	5023	漂	安东綢	45.7	91.5	3.08	74	351	307
40201	3009	練	安东綢	30	85	3.49	137	332	170
40202	2001	練	安东綢	30	71	4.92	231	171	158
40401	3039	漂	安东柞絲嗶嘰	40	74	3.22	109	324	302
40402	3028	漂	安东柞絲嗶嘰	40	74	3.26	110	341	327
40403	3022	練	安东柞絲嗶嘰	30	74	3.33	150	368	254
42102	6319	練	青島綢	45.7	85	2.98	76.55	348	305
42103	6318	漂	青島綢	45.7	85	2.98	76.55	348	305
42106	6321	漂	青島綢	45.7	85	3.25	83.75	340	315
42108	6323	練	青島綢	45.7	85	3.48	89.4	290	285
42112	6322	漂	青島綢	45.7	85	2.98	76.55	340	315
42201	6371A	漂	青島綢	18.3	71	2.41	188.13	340	157
42201	6371	漂	青島綢	30	71	3.89	185.29	340	157
42203	6335	漂	青島綢	27.4	85	4.05	173.29	327	157
42204	6334	漂	青島綢	27.4	85	4.11	176.27	339	157
42205	6333	漂	青島綢	27.4	85	2.84	121.46	330	162
42206	6375	練	青島綢	20	85	2.70	158.52	315	150
42401	6373	漂	青島柞絲嗶嘰	26.5	71	2.41	129.91	331	287

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(二)手織柞綢

品号		整理类别	名称	疋、長(米)	幅宽(厘米)	重量(回潮量11%时)		經緯密度(根/10厘米)	
統一編号	原品号			(兩端除界綫)	(連边)	疋重(公斤)	平方米重(克)	經綫	緯綫
54030									
44102	6381	生	南山生綢	47.5	90	4.40	101.73	330	330
44104	6382	生	南山生綢	47.5	90	4.68	108.33	330	314
44105	6383	生	南山生綢	47.5	90	5.03	116.55	330	310
44201	6380	練	南山綢	45.72	85	2.83	72.95	336	358
44202	6381	練	南山綢	45.72	85	3.13	80.67	336	339
44203	6383	練	南山綢	45.72	85	3.70	95.20	336	315
44204	6382	練	南山綢	45.72	85	3.41	87.87	336	323
44206	6384	練	南山綢	45.72	85	3.68	94.82	325	315
44207	6385	練	南山綢	46	85	3.57	88.70	325	315
44208	6387	練	南山綢	46	85	3.15	78.27	325	325
44209	6388	練	南山綢	46	85	2.83	70.44	325	330
44303	6342	練	寧海双絲綢	18.3	71	3.24	253.31	323	165
44304	6343	練	寧海双絲綢	18.3	71	3.61	282.20	323	154
44305	6346	練	寧海双絲綢	18.3	71	3.61	282.20	323	154
44306	6391	練	寧海綢	27.5	85	3.69	158.26	325	320
44306	6391A	練	寧海綢	30	85	4.04	158.43	325	320
44308	6347	練	寧海双絲綢	18.3	85	4.31	309.96	323	154
45101	6411	生	河南柞綢	47.5	90	4.2	98.10		
45102	6412	生	河南柞綢	47.5	90	4.2	98.10		
46103	6413	生	河南柞綢	47.5	90	4.2	98.10		
45201	6311	練	河南柞綢	45	85	3.6	94.11		
46202	6312	練	河南柞綢	45	85	3.6	94.11		
46203	6313	練	河南柞綢	45	85	3.6	94.11		
45801	6441	練	河南一六綢	16	55	0.8	92		
46802	6442	練	河南一六綢	16	55	0.8	92		
46803	6443	練	河南一六綢	16	55	0.8	92		
68501	6361	練	寧海双白綢	18.3	71	3.61	282.20	339	157
68502	6362	練	寧海双白綢	18.3	71	3.61	282.20	339	157
68503	6364	練	寧海双白綢	18.3	85	4.3	276.59	339	157
68404	6365	練	寧海双白綢	18.3	85	4.3	276.59	339	157

[註]
表列各項得按生產情況及貿易要求变更或增減。

类号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 71 号
54	亞蔴織品	

一、本标准適用於輸出的以下各种亞蔴織品

甲类:1.亞蔴及半亞蔴平紋布(包括漂白、半漂白、原色等);
2.粗斜紋布。

乙类:浸潰染色亞蔴布。
(1)帳幕布;
(2)防水帆布;
(3)粗帆布。

二、品質条件:根据貿易合同規定的規格条件。合同中未規定时,參照生產或报驗时所提出的規格施驗。

(一)物理檢驗項目及其容許差度規定:

項目	容許差度
1.疋長(米)	±3米
2.幅寬(厘米)	80厘米及以上,±2厘米,80厘米以下,±1厘米
3.平方米重(克)	規定重量的±7.5%
4.經緯密度(根/5厘米)	100根及以上±3根;100根以下±2根
5.經緯向抗伸强度(公斤/5×20厘米)	40公斤及以下,-3公斤;40公斤以上每加10公斤及以下增-1公斤

(註)
1.經緯向抗伸强度超过規格規定者不計。其他項目無特殊要求时,超过(+)容許差度者不計。
2.幅寬在80厘米及以上者(中幅布),以長30米为每疋的标准長度;幅寬在80厘米以下者(狹幅布),以長35米为每疋的标准長度,实际疋長超出容許差度范圍时,須按疋标准長度折算其容許差度,拼疋的各段按实际長度計算。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年9月20日		年 月 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

3.拼疋的亞蔴織品，須符合以下規定：

（1）疋長为 19 至 20 米者，允許 2 段組成；

（2）疋長为 20 以上至 35米者，允許 3 段組成；

（3）疋長为 35 以上者，允許 4 段組成；

（4）每一剪拼段的長度不得短於 2.5 米；

（5）疋長在 19 米以下者，不得剪拼。

（二）等級

1.以疋的标准長度为評定等級的單位，按下列各項評分的总和确定等級。

（1）物理項目的缺点評分数；

（2）外观疵点的評分数。

2.等級評分：

等 級	总 評 分 数	附 註
特 等	3 分及以內	不得剪拼，染色及印花布色澤必須堅牢。
一 等	3 分以上至 10 分	
二 等	10 分以上至 20 分	总評分中不得有兩种以上的散佈性外观疵点，超过 60 分者为等外品。
三 等	20 分以上至 60 分	

(註)

（1）局部性外观疵点的評分，按标准疋長折算，物理項目缺点及散佈性外观疵点單独評分，不按标准疋長折算。

（2）拼疋中各剪拼段的幅寬，色澤等不得有明顯差異，应以同一等級的品質拼配，如等級不同，則按等級最低的剪拼段評定該疋布的等級。

3.物理項目缺点評分。

項 目	超过規定的容許差度	評 分
（1）幅寬不足	狹幅布 1 匣米及以內（中幅布为2匣米及以內） 狹幅布 1 匣米以上（中幅布2匣米及以上）	11 21
（2）平方米重不足	5 %及以內 5 %以上	11 21
（3）經紗或緯紗密度不足	2 根及以內　2 根以上至 5 根 5 根以上	11　21 等外品
（4）經向或緯向抗伸强度不足	8 %以上 9 %以上至 15% 15%以上	11 21 等外品

[註]

以各項目的評分数中最高的一个評分数作为物理項目的評分結果。最高評分数有几个項目相同时，任取其中一項作評定依据。

4.外观疵点評分：

疵点名称	疵 点 程 度	評 分 甲类	評 分 乙类
1.紗支条幹不均	（1）紗綫条幹不均呈局部粗大形狀一大肚紗，松節，大接头，粗節（未牽伸开）。		
	①条干粗达 4－5 根紗者，每米內10个	2	2
	②超过 5 根紗粗者每米內 3 个	2	2
	③遍及全疋	11	11
	（2）粗紗（松紗）		
	①累計总長达 5 米者	2	2
	②5 米以上每 5 米及以內	2	2
	③双經累計每 10 米，双緯每兩次	2	2

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

疵点名称	疵 点 程 度	評分 甲类	乙类
	④遍及全疋	11	11
	(3)因紗支不同而造成的顯明条紋,按緯向每条	4	4
2.脫緯	(1)脫緯及接头:粗达4—5根紗者,每次	2	2
	(2)同上帶有断一根經紗的脫緯	4	11
	(3)超过5根紗者,每次	4	6
	(4)同上帶有断一根經紗的脫緯	6	
	(5)帶有断經的脫緯(一般粗紗达2根,細紗达3根)	11	11
3.破边;破洞;压痕;跳花;蛛網;对头不良	(1)沿緯向1厘米及以內的破边,或0.5厘米以內的对头不良和蛛網,每次	5	5
	(2)在同一方向未超过3根紗的压痕(压断紗的)和碰破,或小的孔破,每次	2	3
	(3)未断紗的压痕,按总長度每2.5米	1	1
	(4)1厘米以內的破洞	11	11
	(5)沿緯向达1厘米及以上的破边	11	11
	(6)經紗及緯紗合計在同一部位有3根及以上断紗的断疵	11	11
	(7)跳过3根紗的跳花(1根或2根經紗或緯紗不依正常組織点起伏,浮於疵布表面)	11	11
	(8)布上的裂口	11	11
	(9)超过3根紗磨破、割破的方眼	11	11
	(10)对头不良和蛛網(3根或3根以上的經、緯紗不依正常組織点起伏形成)長达0.5至1厘米者	11	11

疵点名称	疵 点 程 度	評分 甲类	乙类
4.缺紗;断疵;頂紋;稀弄	(1)兩根紗的断疵,兩根紗的跳經長自6—11厘米	1	2
	長11厘米以上每延續达5厘米	1	2
	(2)1根紗的断疵累計長达25厘米	1	2
	1根紗的跳經累計長达25厘米	1	2
	1根断紗的經,按經向一根断紗的頂紋累計長达25厘米	1	2
	長25厘米以上每增25厘米及以內	1	2
	(註)双織織物中每兩根紗作一根計算		
	(3)同上疵点散佈全疋者,每种	11	12
	(4)每1厘米內密度較标准或規格規定稀少超过25%的稀弄,每处	11	11
	(5)每1厘米內密度較标准或規格規定稀少达25%所致不甚明顯的稀弄,每处	2	4
	(6)缺緯(按全幅寬少一根紗),每二处	1	1
5.油污斑;流印(印污)	累計長每2毫米(測量每疵渍的最大長度)輕微極淡者不計	2	1
	(註)原布,半漂白布能洗掉的漿斑不計		
6.污紗	(1)經向的油紗和色紗		
	長达20—50厘米	1	1
	每連續20—50厘米	1	1
	全疋本疵点的評分总数已超过20分(甲类)或10分(乙类)者	21	11
	(2)沿緯向的油紗及色紗(即色緯及油緯):		
	一处达二根者	1	1

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

疵点名称	疵　点　程　度	評分 甲类	評分 乙类
	全疋本疵点的評分总数已超过20分(甲类)或10分(乙类)者	21	11
	(3)沿緯向的油紗及色緯成細条狀者		
	沿經向1厘米及以內	3	1
	每連續1厘米及以內	3	1
	全疋本疵点的評分总数已超过60分者	等外品	等外品
	(4)密集的色緯和油緯沿經向在1厘米及以內	11	11
	每連續1厘米及以內	11	11
7.条紋	(1)織密(密路)每兩个	1	0.5
	染色布織密每一个	1	0.5
	(2)全疋有特別明顯的密集的織密或条紋(比照标样)	21	11
	(3)全疋有顯明的織密或条紋(比照标样)	11	—
	(4)折痕及漂白不良、雜色緯紗形成的每一条紋評,經向的每米	4	2
8.蘢屑織入	(1)來自短蘢紗的明顯者	11	11
	特別明顯者	21	21
	(2)來自長蘢紗的明顯者	11	11
	特別明顯者	21	21
	(3)全疋剪毛或清除不淨者	11	11
9.花紋位置不正;經緯紗不直	(1)組織不正影响外观,每累計达5厘米	2	—
	(2)沿經向有2或3根紗跳花者,累計每5厘米	1	1
	1根紗跳花跨过几根經紗或緯紗形成單独浮起散佈全疋,每10个	1	1

疵点名称	疵　点　程　度	評分 甲类	評分 乙类
	(3)全疋組織不正或布紋不正布幅102厘米以內,未超过2厘米者不計,已达有2厘米以上者,每1厘米	3	3
	布幅102厘米以上有同上疵点者	1	1
	在3米長布中花紋不正超过3厘米时每米評		1
10.边疵;剪口	(1)1厘米及以內的縮边(勒边)或0.5厘米及以內的双緯(綫痕边),每3米	1	1
	(2)同上距布边超过0.5厘米至1厘米者一律減半評分,不超过0.5厘米者不計	1	1
	(3)疋中每一个剪口		

[註]

(1)下列嚴重的局部性疵点在疋或段中不允許存在,应予剪除:

①破洞;

②蛛網及超过1厘米的稀弄;

③顯明的污漬;

④緯向計超过1厘米的裂边和軋梭的断边;

⑤防水帆布的双經、緊經、1根或2根的断紗、蛛網及結头等疵点,如發現透亮或已能透水者,应評11分或剪除.不透亮亦不能透水者不評分。

(2)局部性外观疵点因疋(或段)的長度短於或長於标准疋長的容許差度时,按下式計算其評分結果:

$$\text{評分結果} = \frac{\text{根据評分規定評得的分数}}{\text{一疋(或一段)的实际長度}} \times \text{疋标准長度}$$

(3)中華人民共和國对外貿易部得会同有关單位制訂各項疵点的实物

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

标样作为比照評分的参考或依据。

5.綠帆布防水性的評分

（1）在用布兜試驗时，开始布不滲水，但当布兜注水达标准高度时，在一二处漏下稀稀灑灑的水滴，該水滴过了一个时間停止漏水；或者当布兜內注水的深度为标准的75%时停止漏水。均評为二等。

（2）如果个别試样（不超过試驗次数的20%）当布兜內的水位达到标准高度虽沒有漏水，但在个别地方發生輕微的不透过的滲水（發暗），亦評为二等。

（3）布的防水性缺点較严重时，在浸漬防水性方面作为等外品。

（4）成品浸漬布（綠帆布）的物理項目必需完全适合該布号的技術条件，色澤应符合規定的布样。

[註]

綠帆布化学項目的缺点評分，參照生產規格或貿易合同規定，生產單位評定的結果商檢局在必要时得进行抽驗。

三、揀样办法：

（一）以進行逐疋檢驗为原則。生產厂方有足够的檢驗設备及技術条件，已建立健全的加工过程和出厂檢驗制度，能提供每批的品質規格証件者，可進行抽样檢驗。

（二）揀样数量

同一原料、品种、等級的亞麻織品称为一批。進行抽样者以100疋为一个檢驗單元，不足或超过100疋时按比例計算。在每一檢驗單元的亞麻織品中，按以下規定抽取需要数量。

1.物理檢驗項目：按每批的总疋数抽揀3%，但不得少於3疋。得就抽揀的外观疵点样品中抽取。

2.外观疵点檢驗：按每批的总疋数抽揀10%，但不得少於3疋。

（三）抽揀方法

1.散裝：於包裝前成批的散疋中在各部位任意抽揀。

2.包裝：將包皮松解开啓，然后在包裝內的各部位揀取需要数量的样品。

3.疋長、幅寬及重量以外的物理檢驗項目試样剪取办法規定。

（1）样布中有下列疵点的部分不能剪取：

①紗支条干不匀（大肚紗顯著的緊撚紗或松撚紗，接头粗紗等）；

②脫緯；

③破洞、稀裂；

④断經、断緯；

⑤沾污、漂不匀等；

⑥附有麁皮雜質等；

⑦織錯、穿錯或經緯密不足。

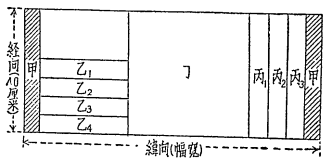
（2）剪取試样数量：

項　　目	每抽驗疋需剪取的数量	每試样的大小或重量
平方米重量	原塊样布一方，必須剪裁平直不得歪斜	幅寬的正方或至少1米的長方
經緯向抗伸强度	經向3条，緯向4条	6×30厘米
含水量或回潮率	2塊	約30克
經緯向密度	經向3处，緯向4处	6×40厘米

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（3）試样剪取方法：各項目所需的試样，在剪取的一塊样布中按下圖裁取：



甲：織边部，須讓除約 5 厘米。

$乙_1$，$乙_2$，$乙_3$，$乙_4$：檢驗緯向密度及强度的試样。

$丙_1$，$丙_2$，$丙_3$：檢驗經向密度及强度的試样。

丁：檢驗含水量或回潮率的試样，染色布需檢驗染色堅牢度时，亦在此处分取試样。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更抽样数量及方法。

四、檢驗方法

（一）長度

1. 將每一疋（或段）需驗的麻布置於檢驗台上，整理平直，以尺測量其長度，以米为計算單位，計至小数点后二位，第三位小数四舍五入。布端不足 1 厘米的零数不計。計量拼疋布剪拼段的每一剪口須讓除 1 厘米。

2. 長度計算公式如下

每疋布的長度＝（摺数）×（一摺幅的实际長度）＋（兩端不足一摺的实际長度）

（二）幅寬

將需驗的亞麻布逐疋揭开摺疊平鋪檢驗台上，用金屬尺在距布端 2 米以上处，量其幅寬，包括織边在內，以等距离量数处的幅寬不得少於 3 处。以厘米为單位，每处及一疋的計量結果取至小数点后一位，第二位小数不計。計算一批的平均結果以 0.0 或 0.5 厘米表示，即 0.25 及以下者舍棄不計，作为 0.0；0.25 以上至 0.75 者計作 0.5；0.75 以上者進位为 1.0。

（三）平方米重量

1. 將剪取的原塊样布，先修剪平齐，以尺量其長寬，以米为計量單位，取至小数点后二位，第三位小数不計，然后將样布放在天秤上称重，准确至 0.1 克。按下式計得平方米重結果。

以一批中所取各塊样布的平均結果为一批的平方米重量（克/米）檢驗結果，第一位小数四舍五入。

$$平方米重量=\frac{样布重(克)}{样布長(米)\times 样布寬}$$

2. 平方米重量在必要时，得以在規定回潮率时的重量为准，其操作步驟及計算法如下：

（1）先將样布称重后在 110°±2°C 温度下烘至恒重，按下式計得样布的实际回潮率。

$$实际回潮率\%=\frac{样布原重-烘后样布重}{烘后样布重}\times 100$$

（2）求得一批中所取各塊样布的平均检計重量（克/米）及实际回潮率后，以 12% 为重量回潮率規定回潮率，按下式計得規定回潮率时的平方

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

米重量。

規定回潮率时的平方米重量

$$=\frac{\text{称計的平方米重量}\times(1+0.12)}{1+\text{实际回潮率}}$$

(四)經緯紗密度

將样布按規定剪裁成試样条后，用尺量取緯向或經向5厘米，拆去兩边多余的紗綫，然后数計其經向或緯向5厘米內紗綫的根数。首先計算出每塊样布的平均密度，以根数为計算單位，取至小数点后一位，第二位小数四舍五入。再平均計得一批的經緯密度結果，第一位小数四舍五入。

(五)經緯向抗伸强度

用驗完密度的試样布作抗伸强度檢驗。試样以寬5厘米長20厘米为准，在强度試驗机上，先以500克重力拉直样布，强度机的下降速度为約11厘米/每分鐘，以公斤为計算單位，首先平均出每塊样布各条試样的平均强度，計至小数点后第二位，第三位小数四舍五入。再平均計得一批的經向及緯向抗伸强度結果，計取小数点后一位，第二位小数四舍五入。

(六)外观疵点

將每疋需驗的亞蔴布在天然反射光綫下逐幅揭开以肉眼檢視各种疵点程度。

訂有疵点实物标样者，得比照标样鑑定。按照規定評計外观疵点的分数，如織品有正反面时，应檢視其正面。

(七)等級

按等級的各項規定評定每疋或每段亞蔴布的等級。

[註]以30米为疋标准長度折算評分数及等級評定举例：

評定項目	每疋或段的实际長度（米）						
	15	30	60	60	45	15	15
	評分						
1.物理項目缺点（不按标准疋長計算）	11	11	0	0	11	0	0
2.散布性外观疵点（不按标准疋長計算）	21	21	0	0	0	11	0
3.局部性外观疵点	20	20	38	20	14	5	1.5
4.局部性外观疵点評分按标准疋長折算結果	40	20	19	10	9	10	3
5.1項及2項評分数之和	32	32	0	0	11	11	0
6.总評分結果（即4項及5項評分数之和）	72	52	19	10	20	21	3
7.評定等級	等外品	三等品	二等品	一等品	二等品	三等品	特等品

五、包裝

(一)用堅实的粗蔴布、牛皮紙包裹，外捆三道鉄腰，每件重約80公斤。

(二)每疋亞蔴布上須貼标籤並註明：

1.疋号； 2.長度(米)； 3.幅寬。

(三)包裝外面須註明：

1.件号； 2.品号； 3.总長； 4.毛重与淨重。

(四)貿易合同有包裝条件規定应按合同規定条件進行檢驗。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 14 頁	亞 蔴 織 品	檢 71 号

六、附錄：亞蔴布品号名称規格參考表。

品号	名称	幅宽（厘米）	平方米重（克）	經緯密度（根/5厘米）		抗伸强度（公斤/5×20厘米）	
				經綫	緯綫	經向	緯向
201	亞蔴漂白布	80	190	98	91	65	65
202	亞蔴漂白布	80	180	109	100	65	65
210	亞蔴漂白布	80	270	72	70	66	65
216	棉蔴交織布	80	162	111	102	28	56
217	棉蔴交織布	80	146	111	109	28	56
245	棉蔴交織布	80	165	111	93	31	60
305	亞蔴原色布	80	210	77	72	60	60
101	亞蔴原色布	90	175	107	110	65	65
382	亞蔴綠帆布	72	515	128	49	165	105
401	亞蔴綠帆布	74	711	114	43	171	135
402	亞蔴綠帆布	74	821	125	43	228	155

［註］ 表列各項得按生產情況及貿易要求變更或增減。

类号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 72 号
54	毛 毯	

一、本标准適用於輸出的各种素毛毯及提花毛毯等

二、品質条件：根据貿易合同規定的規格条件。合同未規定时參照生產規格或报驗时所提出的規格施驗。

（一）物理檢驗項目及其容許差度規定

項 目	容許差度
1.長 度（厘米）	±5 厘米
2.幅 宽（厘米）	±3 厘米
3.每条毛毯重量（公斤）	規定重量的 ±6%
4.經密（根/10 厘米）	規定根数的 ±5%
5.緯密（根/10 厘米）	規定根数的 ±6%

［註］

無特殊要求时，超出（+）容許差度者不計。

（二）外观疵点：規定等級者，按該等級的規定檢驗。三等品不予輸出。未規定等級者，按二等品的要求为最低条件。貿易成交以貨样为依据者，比照貿易标样檢驗。

（三）对以下的檢驗項目，如生產單位有足够的檢驗技術及設备条件，已建立健全的成品檢查制度，能提供檢驗結果証件者，經商品檢驗局審查認可后，可不再進行檢驗。但商品檢驗局認为有复核必要时，得抽驗其全部或一部分項目。各項目的容許差度根据貿易合同或生產規格規定。

1.織物抗伸强度。

2.織物断裂伸長百分率。

3.植物纖維含量百分率。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年9月20日		年 月 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

4.含油脂率。

5.染色坚牢度。

6.原紗支数。

(四)等級

1.物理檢驗項目分等規定。

項　　目	一　等　品	二　等　品	三　等　品
1.幅寬不足	不超过容許差度	超过容許差度3厘米及以內	超过容許差度3厘米以上至7厘米
2.長度不足	不超过容許差度	超过容許差度5厘米及以內	超过容許差度5厘米以上至15厘米
3.重量不足	不超过容許差度	超过容許差度的差数在5(%)及以內	超过容許差度的差数在5以上至11(%)
4.經密不足	不超过容許差度	超过容許差度的差数在3(%)及以內	超过容許差度的差数在3以上至7(%)
5.緯密不足	不超过容許差度	超过容許差度的差数在5(%)及以內	超过容許差度的差数在5以上至10(%)

2.外观疵点分等規定。

編号	項　　目	一　等　品	二　等　品	三　等　品
1	破洞	不允許	不允許	不允許
2	明顯露底;嚴重脫毛	不允許	不允許	不允許
3	斑渍(量最大長度)	不允許	允許二处,每处不得大於2厘米	允許2厘米以內的三个,或5厘米以內的二个

編号	項　　目	一　等　品	二　等　品	三　等　品
4	緯档(不計寬)	允許極輕微者一处	允許極輕微者二处,或輕微者一处	允許輕微者二处,或嚴重者一处
5	荷叶边	不允許	不允許	允許
6	破边	不允許	不允許	不允許
7	明顯露白边或边上跳經(脫經)	不允許	不允許	允許
8	洗縮痕,或条痕	不允許	允許輕微者	允許
9	染花	不允許	不允許	允許輕微者
10	禿斑(量最大長度)	不允許	不允許	允許一处不大於3厘米
11	补洞痕	不允許	允許3厘米以內者一处	允許3厘米以內二处,或5厘米以內一处
12	局部狹窄	不允許	不允許	允許在10厘米以內
13	織紋花色錯誤	不允許	不允許	不允許

[註]

根据物理項目及外观疵点的兩种檢驗結果評定等級时,以較低的一种决定等級。

三、抽样办法

(一)每批檢驗以不超过2000条为原則,按总条数的3%抽取檢驗样品,但不得少於3条。

(二)供外观疵点檢驗的样品

1.散裝:按总条数的3%抽取。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.包裝:每 10 包抽揀 1 包,不滿 10 包者以 10 包計,在抽樣包內抽取每包条数的 30%。

(三)檢驗物理項目需要剪裁的样品,可在厂方預留的該批毛毯料剪余零头中揀取,每批需取通幅長 44 厘米的試样三塊。

(四)如需檢驗縮水率时,在驗完外观疵点的样品中抽取,每批試驗三条。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等情况或參照合同合約規定,酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)長度及寬度

將需驗毛毯样品平舖於檢驗台上,用鋼卷尺或米尺,依長、寬各量二处,以其平均結果为長度或寬度的結果。量計时准确至 0.5 厘米,即 0.25 及以下者舍棄不計;0.25 以上至 0.75,計作 0.5 厘米;0.75 以上进位为 1.0 厘米。

(二)重量

將需驗的每条毛毯置於感量 1/100 公斤的公斤秤上称重,称得的重量为实际重量。如需按規定回潮率計算重量时,則根据驗得的实际回潮率按下式計得在規定回潮率时的重量(以13.4% 为毛毯的規定回潮率):

$$\text{規定回潮时重量}=\frac{\text{实际重量}\times(100+\text{規定回潮率})}{100+\text{实际回潮率}}$$

(三)回潮率

1.仪器及用具

(1)电热烘箱:具有調節温度裝置,能自动控制温度在

±2°C 范圍以內,附有 0°—200°C 温度計,温度計由烘箱頂面插入烘箱內約 2.5 厘米处。

(2)鉄絲(或鋼絲)烘籃。

(3)工業天平:感量 1/100 克。

2.操作程序

用小型烘箱时,每塊試样重 20—25 克,称重須准确至 0.01 克。用大型烘箱时,每塊試样重 50—100 克,称重須准确至 0.1 克。用夾鉗將試样置於烘籃內,在温度 105°—110°C 下烘驗一小时后,用鉗取出烘籃置於干燥器內冷却后称計其重量,繼續烘驗20分鐘称重一次,如此直烘至前后二次称重的差数不超过 0.01 克时为止,以末一次的重量为准。按下式計得其实际回潮率:

$$\text{实际回潮率}(\%)=\frac{\text{原試样重}-\text{烘干試样重}}{\text{烘干試样重}}\times 100$$

(四)經緯密度

就毛毯样片剪取緯向寬約 12 厘米,經向長約 5 厘米的試样三塊。逐塊拆去一端的部分緯紗露出經紗,数計寬10 厘米內的經紗根数,計得的三塊試样平均根数,即为經密的檢驗結果。緯密檢驗剪取經向長約 12 厘米緯向長約 5 厘米的試样四塊,如上法数計長 10 厘米內緯紗的平均根数。計算結果以根数的整数表示,数計每塊試样时,以一根紗的外边起量,在 10 厘米处已接触的紗綫即作为一根。平均計算时如有不滿一根的余数亦作为一根。

(五)織物抗伸强度、断裂伸長百分率、植物織維含量百分率、含油脂率、縮水率等檢驗方法,參照类号 54 檢 68 号輸出呢絨檢驗暫行标准施驗。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(六)外观疵点

將整条应驗毛毯平舖於檢驗台上，在天然反射光綫下按外观疵点規定檢驗。訂有实物标样者，得比照标样檢驗。

(七)等級

按等級的各項規定逐条評定其等級，或就抽驗各条評定其是否均能符合报驗等級。

五、包裝条件

包裝材料須坚固清潔適於長途运輸。每五条用牛皮紙包成一小包，每四小包加包柏油紙后，再用麻布或棉布包縫，兩边上下共垫以四根竹片，用鉄皮或粗麻繩捆紮三道成为一大包。貿易合同如另有包裝条件規定者，应根据合同規定包裝。

六、附錄：輸出毛毯品号規格参考表：

品号	長度（厘米）	幅宽（厘米）	重量（公斤）	經緯密度（根/10厘米）		織物抗伸强度（公斤/5×10厘米）		縮水率%（不超过）	
				經綫	緯綫	經向	緯向	經向	緯向
6501	200	150	2.9	120	160	47	40	4	4
6502	200	145	2.8	121	200	50	42	4	4
7501	200	150	2.0	148	176	45	35	3.5	2
7502	200	150	2.5	120	170	49	40	3.5	2
6701	200	150	2.1	148	176	45	35	3.5	2
6901	200	150	2.0	94	76	—	—	4	5

[註]表列各項得按生產情况及貿易要求变更或增減。

类号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 73 号
54	襯衫（男式）	

一、本标准適用於輸出的以下各类襯衫

(一)棉布及府綢襯衫；

(二)絲綢襯衫。

二、品質条件：根据貿易合同規定的規格条件。合同中未規定时，参照生產規格或报驗时所提出的規格施驗。

(一)布料：应就未制成的布疋上取样檢驗。

1.棉織布料

(1)物理檢驗項目及其容許差度規定。

項目	容許差度
幅宽(厘米)	±1.5 厘米
平方米重量(克)	規定重量的 ±5%
經緯密度(根/10厘米)	規定經紗的 ±2.5%；規定緯紗的 ±3%
經緯向抗伸强度（公斤/5×20厘米）	經向－6公斤；緯向－4公斤

[註]

①經緯向抗伸强度超过規格規定者不計。其他項目無特殊要求时，超过(+)容許差度者不計。

②縮水率及染色坚牢度項目，按貿易合同規定施驗，否則应符合生產規格标准。

(2)外观疵点：須符合棉布品質条件中的外观疵点評分規定。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年 月 日		年 月 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2.絲織綢料

（1）物理檢驗項目及其容許差度規定。

①柞蚕絲綢：須符合輸出入商品檢驗暫行标准类号54，檢70号柞蚕絲織品标准的規定。

②桑蚕絲及人造絲綢：須符合輸出入商品檢驗暫行标准类号54，檢69号桑蚕絲及人造絲織品的規定。

（2）外观疵点：

①柞蚕絲綢：須符合輸出入商品檢驗暫行标准类号54，檢70号标准的規定。

②桑蚕絲及人造絲綢：須符合輸出入商品檢驗暫行标准类号54，檢69号标准的規定。

（二）制成的襯衫

1.物理檢驗項目：檢驗制成的襯衫时，無特殊規定或要求者，僅檢驗其經緯密度，是否符合本标准品質条件(一)的規定。

2.外观疵点：按下列規定檢驗。

（1）以下各部位不允許存在許分的疵点：

領；門襟上半部前身从上量下30厘米以內；后身从上量下25厘米以內；兩側从擺縫量起左右各4厘米以外的部位。

（2）前身从上量下30厘米至50厘米处及后身从上量下25厘米至55厘米处允許存在下列不影响品質及美观的輕微疵点兩个：

①不超过2厘米的淡油紗；

②小粗紗；

③顆粒狀飛花織入；

④細小黑点；

⑤不明顯的斷經、斑疵等織疵。

（3）前身从上量下在50厘米以下；后身从上量下在55厘米以下；左右从擺縫量起4厘米以內及袖底在擺縫处2.5厘米以內等部位，允許存在下列不影响品質及美观的較明顯疵点：

①不超过3厘米的跳紗；

②斷經；

③油紗；

④粗紗；

⑤摺痕等疵点。

(三)縫制加工条件

1.同一件內顏色深淺及条紋格子式样必須一致。

2.鎖扣眼及縫制用綫必須配合布綢料的顏色。

3.后背縐摺，根据領肩縫角測量，兩面距离应相等。(机器打摺相差不超过0.5厘米)

4.套領衫小站領上的扣眼，不应穿透，应呈裏形。

5.前后身差異，前身寬不得超过后身3厘米，或后身寬不得超过前身2厘米。

6.兩只領尖角長短相差不得超过0.2厘米。兩只袖筒及袖口的長短相差不得超过0.5厘米。

7.門襟扣眼必須与領窩口中央对直，窩口距离不得超过0.5厘米。

8.門襟用白色布作襯条，並应由外向里翻折。

9.門襟寬应为3.8厘米。

10.領寬应为4.2厘米，領下盤应为3.4厘米。

11.袋的高低应在离領肩縫角19厘米处。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

[註]
第8—11項不作为限制条件，可参照合同規定檢驗。

(四)制成品部位尺寸的容許差度規定。

部　　位	容許差度(厘米)	
	棉布料	絲綢料
1.領圈	±0.5	±0.5
2.肩闊	±0.5	±1.0
3.肩部袖寬	±0.5	±1.0
4.鏇条長	±0.5	±1.0
5.中部袖寬	±0.5	±1.0
6.衫長	±1.0	±1.5
7.袖長(長袖)	±1.0	±1.5
8.袖長(短袖)	±0.5	±0.5
9.單袖口長	±0.5	±1.0
10.双袖口長	±0.5	±1.0
11.胸部周圈	±1.5	±2.0
12.門襟寬	±0.2	±0.5
13.袋高低	±0.3	±0.5
14.袋長寬	±0.5	±0.5

[註] 各部位尺寸根据貿易合同規定或生產規格進行檢驗。

三、揀样办法

(一)布綢料

揀取样品的数量及方法均参照棉織品品質标准或类号54，檢 69、70 号絲織品輸出入商品檢驗暫行标准的規定。

(二)制成的襯衫

1.以進行逐件檢驗为原則。以同一布綢料、同規格的襯衫为一批或一批中的一个檢驗單位。每批至少一箱。一批

內允許有不同花色及品号的配搭。

2.抽样：合於下列条件者，得進行抽样檢驗。

(1)商品檢驗局在生產單位或集貨場所設有檢驗机構，已了解其生產加工及配貨情况，認为品質一致者。

(2)生產單位有足够的檢驗技術及設备条件，已建立健全的成品檢查制度，能提供檢驗結果証件者，經商品檢驗局審查認可者。

3.抽样数量：同一布綢料、品名的襯衫为一批，按襯衫的总数抽揀10%。

4.抽样方法：

(1)先就报驗單所載类别、品名、数量、标記等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后，進行揀样。

①散裝：於包裝前分成批的貨品，在各部位中抽取样品。

②包裝：將箱板打开，在適当部位抽取样品。

(2)包裝貨品在抽样同时，应檢查包裝情况，填具包裝檢驗單。貿易合同有包裝条件規定者，按合同規定檢驗。

[註]
商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或参照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)布綢料：物理項目及外观疵点檢驗，均按布綢料性質分別参照輸出入商品檢驗暫行标准类号54，檢 69、70 号絲織品标准規定或棉織品品質标准規定施驗。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(二)制成的襯衫

1.經緯密度：以織物分析鏡檢查襯衫的經緯密度各三处。

2.外观疵点：將需驗的襯衫置於檢驗台上,在反射光綫下分別就各部位檢查疵点存在情况,並記錄其結果。

3.縫制加工：經外观疵点檢驗后,進行縫制加工上的缺点檢查,並記錄其結果。

4.各部位尺寸：以鋼卷尺測量各部位尺寸,量法如下。

(1)領圈

①連領衫：从衣領帶鈕扣一端的鈕扣正中量至另一端扣眼的外端。

②套領衫：量小站領,从任一端扣眼外端量至另一端扣眼外端。套領量法相同,但应比小站領大1.2厘米。

(2)肩闊：量計兩肩縫頂处間的距离。

(3)袖長：从肩縫頂处量到衣袖口边。

(4)衫長：將前后身下面对齐,靠緊領边直綫量到底边。

(5)胸部周圍：先將前后身壓舖平整,在左右腋下的水平方向量計其周圍的尺寸。

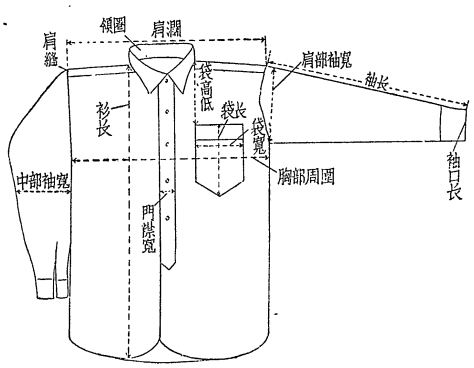
(6)單袖口長：齐袖子扣眼处的水平方向量計。

(7)双袖口長：齐摺好的袖口平头处量計。

(8)肩部袖寬：齐腋下正中处向上拉平量計。

(9)中部袖寬：在从下向上的25厘米处量計与袖口平行的直綫長度。

附:襯衫格式示意圖



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类　号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 74 号
54	台布及餐巾	

一、本标准適用於輸出的以下各种挑繡花台布及餐巾

(一)手織苧蔴布十字挑繡花台布及餐巾;
(二)机織苧蔴布十字挑繡花台布及餐巾;
(三)漂白棉布十字挑繡花台布及餐巾;
(四)亞蔴布十字挑繡花台布及餐巾;
(五)其他台布及餐巾。

二、品質条件

(一)布料

1.布料种类应与报驗相符,根据制成品的纖維原料鑑定。每批貨品中所用的布料品質应一致,不允許一批中雜有不同布料的制成品。

2.因布料長寬限制必須拼合成一塊者,拼合布料的色澤品質应一致,不得有明顯差異。接縫处应緊密平整無皺褶,背面毛边用縫鎖好,並分开熨平,边寬不得超过1.5厘米。

(二)花样

1.种类

(1)十字挑花:花样挑工組織成└┐或└┘形。

(2)其他:如垫繡、抽花等非屬第一种組織者,按其組織加工情况或習慣名称定名。

2.組成

以符合标准圖案为准,繡綫顏色允許調配,須工藝良好,花紋針脚整齐、均勻一致、緊密結实。抽花組織的方格小孔,不得有顯著的大小差異。

(三)物理檢驗項目及其容許差度規定。

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年9月20日		年　月　日

商品号	台布及餐巾	第二頁

長度或寬度 厘米	容許差度 厘米	長度或寬度 厘米	容許差度 厘米
5.无公下	—1.5 —1	121—130	—1 —1.5
51—60	—2 —1.5	131—140	—1 —1.5
61—80	—2.5 —2	141—150	—1 —1
81—100	—3 —2	151—160	—1 —1.5
101—120	—4 —3	161 以上	—1 —2

[注]

長度或寬度的尺寸表示法:本标准所規定的台布及餐巾各种規格,其尺寸系指成品之下面者:

三类:手工繡品加二;

乙类:机繡品加二。

商品名称	說　明	容許差度 厘米	
		甲　类	乙　类
1.台布	每边超过160厘米者,每增加10厘米	甲类加0.5厘米	乙类加0.5厘米
2.餐巾	每边超过60厘米者,每增加10厘米	甲类加0.5厘米	乙类加0.5厘米

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

疵点名称	說明	容許程度(每塊) 甲类	乙类	附註
2.油紗	紗支沾上油污，量其每根長度	(1)深色的不允許 (2)淺色的不超过3根，其累計長度不超过5厘米		長或寬在130厘米以上者按比例寬放
3.污漬	織物表面沾染油污，色漬，泥污，鳥污，汗污等污漬	(1)輕微的不超过0.5平方厘米者兩处 (2)顯著的不允許		
4.破洞	織物經紗或緯紗斷裂形成小破洞，經紗或緯紗磨損形成裂縫	(1)針眼大小的洞眼不計 (2)明顯的破洞不允許	(1)針眼大小的洞眼不影响外观者不計 (2)明顯的不允許	
5.脫緯(併緯或併絲)	一梭口三根及以上的緯紗	不影响美观及挑補加工者允許	不允許	
6.双緯(双絲)	二根緯紗織入一梭口	不影响美观及挑補加工者允許		
7.条干不均(包括緊紗松紗等)	紗支条干不均。得比照实物标样評定	重於标样者不允許		

疵点名称	說明	容許程度(每塊) 甲类	乙类	附註
8.色紗(黃赤紗)	紗支上帶有蔴纖維色素，漂洗不能除去者。得比照实物标样評定	輕微的不影响外观者允許，明顯的不允許		
9.蔴皮及雜物織入	織造中帶有蔴皮及雜物未除去	整理后未造成稀隙而不影响美观，或輕微的不易鉗除而不影响美观者不計		
10.軋梭痕	織造中軋梭經修理后的痕跡	(1)輕微的允許 (2)明顯的不允許		
11.蛛網	若干經緯紗在織造中未按組織起伏，形成蛛網	不允許		
12.毛边(鎖边不良)	結幅处边未鎖好，呈毛边形态	不允許		
13.拆痕	挑補后經拆修留存殘痕	不允許		
14.漏針	挑補針脚有遺漏，与标样不符	(1)未影响外观和改变原样者，不得超过四处 (2)漏針已形成缺工者不允許		

[註]

1.外观疵点有一項不符合規定者，应作为不合标准的次品。

2.外观疵点实物标样由中華人民共和國对外貿易部制訂，作为比照評定的依据。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（五）顏色堅牢度：挑繡用的色綫顏色，經水洗皂溷須無顯著褪色。

1.耐洗牢度：不低於五級制的四級。

2.耐煮牢度：不低於五級制的三級[+]。

[註]

原色織品用色綫加工者，只試驗挑繡綫的牢度。

染色織品用色綫加工者，应試驗成品的牢度。

三、揀样办法

（一）数量

1.以進行逐套檢驗为原則。以同一类别、品名、規格的挑繡花台布及餐巾为批的單位，每批不得少於一箱。一批內允許有布料相同而花样种类不同的搭配。

2.抽样：合於下列条件者，得進行抽样檢驗。

（1）商品檢驗局在生產單位或集貨場所設有檢驗机構，已了解其生產加工及配貨情况，認为品質一致者。

（2）生產單位有足够的檢驗技術及設备条件，已建立健全的成品檢查制度，經商品檢驗局審查認可者。

（3）同一类别、品名、規格的挑繡花台布及餐巾，以批为單位，每批至少一箱，按总套数抽揀20%。

（二）方法

1.先就报驗單所載尺碼、类别、品名、数量、标記等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后，進行揀样。

（1）散裝：於包裝前分成批的貨品，在各部位抽取样品。

（2）包裝：將箱板打开，或將包皮松解，在適当部位抽取样品。

2.包裝貨品在揀样同时，应檢查包裝情况，填具包裝檢驗报告單。貿易合同有包裝条件規定者，按合同規定檢驗。

[註]

（1）商品檢驗局得因商品品質差異、包裝及堆存等具体情况或參照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

（2）各种挑繡花台布及餐巾有貿易样品規定者，应在初次申請檢驗时附送貿易合同規定的貨样或花样圖案一套。

四、檢驗方法

（一）布料：織維原料用目測手感經驗評定。必要时可抽出边紗在顯微鏡下鑑定。

（二）花样：根据报送样品圖案或实物标样用肉眼观察鑑定。

（三）長度与寬度

1.用具

（1）鋼卷尺。

（2）檢驗台。

2.操作程序

將样品平舖於潔淨平滑的台面上，以鋼卷尺測量（亦可在刻有尺度的檢驗台面上進行），以厘米为單位，精确至0.2厘米。

長或寬在50厘米及以下者，測一处；

50厘米以上至150厘米者，測二处；

150厘米以上至270厘米者，測三处；

270厘米以上者，測五处。

測量一处以上者，以所測各处長或寬的平均結果作为長度或寬度的檢驗結果。檢驗結果計至小数点后第一位，第二位小数四舍五入。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

第 7 頁	台 布 及 餐 巾	檢 74 号

(四)外观疵点

將台布或餐巾的正面平放於檢驗台上，在反射光綫下進行檢查。必要时得比照实物标样鑑定。

(五)顏色坚牢度

1. 耐洗牢度：取中性皂 5 克，溶於 1000 毫升蒸餾水中，使試样在40°C 温度下浸沒於皂液中經 20 分鐘(攪拌4—5 次)，取出晾干后观察其是否脫色移染，並比照褪色标准样卡的褪色程度評定其等級。

2. 耐煮牢度：取中性皂 5 克及碳酸鈉 5 克，溶於 1000 毫升蒸餾水中，將試样在温度 90°—95°C 的皂液中煮浸30分鐘，取出晾干后观察其是否脫色移染，並比照褪色标准样卡的褪色程度評定其等級。

五、附錄：輸出台布、餐巾名称、品号、規格參考表。

成套台布与餐巾：

名 称	台 布		餐 巾	
	尺寸(厘米)	条数	尺寸(厘米)	条数
叉布挑十字花台布	130×130	1	30×30	6
机織苧蔴布挑綉台布	130×130	1	30×30	6
机織苧蔴布挑十字花台布	150×150 148×273	1 1	30×30 35×35	6 8
棉織挑十字花台布	215×166	1	40×40	8
亞蔴布挑十字花台布	130×130 173×218	1 1	30×30 38×38	6 8

[註]表列各項得按生產情况及貿易要求变更或增減。

类 号	輸出入商品檢驗暫行标准	檢 75 号
54	毛 巾 类	

一、本标准適用於輸出的各种毛巾、枕巾、浴巾及毛巾被等。

二、品質条件：根据貿易合同規定的規格条件施驗。合同中未規定时，参照生產的或报驗时所提出的規格施驗。

(一)物理檢驗項目及其容許差度規定。

类 别	長 度(厘米)	寬 度(厘米)	重 量%
毛 巾	$^{+3}_{-2}$	± 1.5	± 5
枕 巾	$^{+3}_{-2}$	± 1.5	± 5
浴 巾	$^{+4.5}_{-3}$	± 2.5	± 5
毛巾被	$^{+6}_{-4}$	$^{+4.5}_{-3.0}$	± 5

[註]

無特殊要求时，超过(+)容許差度者不計。

(二)等級：根据外观疵点分等規定。

类别	疵名 点称	毛巾、枕巾		浴 巾		毛巾被	
		一等	二等	一等	二等	一等	二等
1. 織造疵	破洞	不允許	不允許	不允許	不允許	不允許	不允許
	斑渍	輕微的1.5厘米及以內一处	輕微的1.5厘米及以內二处，或2厘米及以內一处	輕微的1.5厘米及以內一处	輕微的2厘米及以內二处	輕微的2厘米及以內二处	輕微的3厘米及以內二处

决定日期	中華人民共和國对外貿易部	修訂日期
1956年 9 月20日		年 月 日

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类别	疵名点称	毛巾、枕巾 一等	毛巾、枕巾 二等	浴巾 一等	浴巾 二等	毛巾被 一等	毛巾被 二等
	油纱	底紗 1.5 厘米及以內二根，或 3 厘米及以內一根	底紗 1.5 厘米及以內三根，或 3 厘米及以內二根	底紗 2 厘米及以內二根，或 4 厘米及以內一根	底紗 3 厘米及以內三根，或 5 厘米及以內二根	底紗 4 厘米及以內二根，或 8 厘米及以內一根，或累計不超过 8 厘米	底紗 4 厘米及以內三根，或 10 厘米及以內二根，或累計不超过 15 厘米
	断經	不允許	不允許	以單根为限，長度不超过 10 厘米一处	以單根为限，長度不超过 40 厘米一处	以單根为限，長度不超过 30 厘米一处	以單根为限，長度不超过 50 厘米一处
	断緯	不允許	不允許	不允許	不允許	不允許	不允許
	稀路	不允許	毛巾不允許，枕巾允許一次	輕微的允許一次	輕微的允許三次	輕微的允許二次	輕微的允許四次
	拉毛	不允許	毛巾不允許，枕巾允許輕微的長度不超过 1.5 厘米二处	長度不超过 2 厘米二处	長度不超过 2 厘米四处或 3 厘米二处	長度不超过 2 厘米 5 处	長度不超过 8 处，或 3 厘米 5 处
	豁底	寬限兩根紗，長不超过 1—1.5 厘米二处	寬限兩根紗，長不超过 1—2.5 厘米毛巾三处、枕巾四处	寬限兩根紗，長不超过 1—1.5 厘米三处	寬限二根紗，長不超过 1—2.5 厘米五处	寬限二根紗，長不超过 1—3 厘米四处，或 3—4 厘米三处	寬限四根紗，長不超过 5 厘米五处

类别	疵名点称	毛巾、枕巾 一等	毛巾、枕巾 二等	浴巾 一等	浴巾 二等	毛巾被 一等	毛巾被 二等
	毛圈顯著不齐	不允許	不允許	不允許	以兩碰（六棱）为限，不超过二处	一碰（三棱）二处，或兩碰（六棱）一处	以兩碰（六棱）为限，不超过三处
	边疵	不允許	輕微的允許，破边不允許	不允許	輕微的允許，破边不允許	不允許	輕微的允許，破边不允許
	錯头	—	—	不允許	以不顯著者为限	不允許	以不顯著者为限
	脫綽織入	—	—	—	—	輕微的一处	輕微的三处
2. 漂染疵	色花	允許極輕微的	允許不影响外观的	允許輕微的	允許不影响外观的	允許輕微的	允許不影响外观的
	映条	允許極輕微的	允許不影响外观的	允許輕微的	允許不影响外观的	允許輕微的	允許不影响外观的
	色暗	允許極輕微的	允許不影响外观的	允許輕微的	允許不影响外观的	允許輕微的	允許不影响外观的
3. 印花疵	搭色	不顯著 1 厘米及以內	不顯著的 1 厘米及以內二处或 2 厘米及以內一处	不顯著的 1.5 厘米及以內二处	不顯著的 2 厘米及以內三处	—	—
	滴色	不超过 0.2 厘米的小点（分散者）	不超过 0.2 厘米四的小点（分散者）	不超过 0.3 厘米的小点三（分散者）	不超过 0.3 厘米的小点六（分散者）	—	—
	脫格	周边不超出	周边不超出 0.5 厘米	周边不超出 0.3 厘米	周边不超出 0.6 厘米	—	—

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

类別	班名点称	毛巾、枕巾		浴　巾		毛　巾　被	
		一　等	二　等	一　等	二　等	一　等	二　等
	錯色	不允許	色澤調和，不影响外观	不允許	色澤調和，不影响外观	—	—
	拖板	允許輕微的	不影响外观	允許輕微的	不影响外观	—	—

三、揀样办法

(一)数量

1.散裝:按总数3%抽揀。

2.包裝:毛巾、枕巾每20包抽揀1包，不足20包者以20包計，在抽驗包中抽取其条数的10%。浴巾毛巾被每10包抽揀1包，不足10包者以10包計，在抽驗包中抽取其条数的10%。

(二)方法

1.先就报驗單所載的品名、数量、标記、号数等与实际堆存商品及倉存明細單逐一核对相符后進行揀样。

(1)散裝:用手在各部位揀取样品。

(2)包裝:將包皮松解后在適当部位抽取样品。

2.揀取的样品需携回檢驗时，应束緊包密，会同报驗人簽封、标識后裝入样品袋內。

3.包裝貨品在揀样同时应檢查包裝情况，填具包裝檢驗报告單。貿易合約有包裝規定者，必需符合合約規定。

[註]

商品檢驗局得因商品品質差異、包裝堆存等情况或參照合同合約規定，酌予变更揀样数量及方法。

四、檢驗方法

(一)長度：就抽取的样品中抽驗1/10—5/10(不得少於三条)，將样品平置於檢驗台上，逐条連边量其長度(毛巾、枕巾、浴巾在对折中央量其長度，毛巾被量离边約20厘米处的兩处，計得其平均長度)。以厘米为計量單位，計至小数点后一位，第二位小数不計。抽驗各条的長度均須符合容許差度規定，以抽驗各条的平均長度为一批的檢驗結果，計至小数点后一位，第二位小数四舍五入。

(二)寬度:在檢驗長度的同时逐条連边量其对折中央的幅寬，以厘米为計量單位，計至小数点后一位，第二位小数不計。抽驗各条的寬度均須符合容許差度規定，以抽驗各条的平均寬度为一批的檢驗結果，計至小数点后一位，第二位小数四舍五入。

(三)重量:將抽驗样品用公斤台秤逐条称計重量(毛巾可以五条为一組)，以克为計重單位，小数不計。抽驗时条的重量均須符合容許差度規定(必要时得按規定回潮量9.5%时的重量計算)，以抽驗各条的平均重量为一批的檢驗結果，計至小数点后第一位，第二位小数四舍五入。

(四)等級及外观疵点:將样品平舖在檢驗台上，在反射光綫下進行檢驗(有正反面者檢視其正面)，逐条檢查織品的色澤、織造、漂染及印花等各种外观疵点，按照等級規定的輕重程度評定其等級。

[註]

按照生產規格規定或合同合約訂定的規格，就逐条样品進行長度、寬度及重量檢驗后，均符合容許差度規定而不需要計列檢驗結

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

果数字时，得用「符合規定規格」「符合合同（合約）条件」等語句評定其檢驗結果。

五、附錄：輸出毛巾类名称、品号、規格参考表。

名 称	品 号	長度（厘米）	寬度（厘米）	每条重量（克）
毛巾被	2—5—1	202	162	1250
	2—5—2	186	132	875
浴 巾	2—4—1	144	70	339
	2—4—2	152	67	344
毛 巾	2—2—1	78	47	107
	2—2—2	78	46	99
	2—2—3	78	46	98
	2—2—4	78	47	100

［註］ 表列各項得按生產情況及貿易要求变更或增減。

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

中華人民共和國鐵道部

旅客及行李包裹運送規則附件（四）

客運運價表

（一九五五年六月一日起實行）

人民鐵道出版社

客運運價表

人民鐵道出版社

旅客及行李包裹運送規則附件（四）
客運運價表
出版者：人民鐵道出版社
（北京市前公府十七號）
北京市書刊出版營業許可證出字第零壹零零號
發行者：人民鐵道出版社
印刷者：人民鐵道出版社印刷廠
（北京市建國門外七聖廟）
一九五五年四月初版第一次印刷
平裝印 1—13,080册
開本850×1168 1/32 印張2 1/8
規字：83 86千字 定價（7）0.32元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

中華人民共和國鐵道部令

鐵客條勝(55)字第50號
公曆 1955 年 4 月 14 日

令 各鐵路管理局、天水鐵路局。

抄 重慶鐵路管理局、第一至第七鐵路工程局、昆明鐵路局、人民監察局。

一、茲制定旅客及行李包裹運送規則附件（四）客運運價表，自1955年6月1日零時起，全國鐵路（重慶、昆明局除外）一律實行。

二、1952年3月11日鐵運價（52）字第142號部令公佈的鐵路運價雜費規程第五編（下編）客運運價率表，自1955年6月1日零時起廢止。

希遵照。

部長 滕代遠

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

目　　錄

一、旅客票價表 …… 一

1. 硬席軟席客車票價表…… 二
2. 簡易客車票價表 ……一〇
3. 棚車代用客車票價表……一二
4. 軍人票價表 ……一四
5. 硬席臥鋪票價表……一八
6. 軟席臥鋪票價表……二〇
7. 快車票價表……二二
8. 近郊票價表……二五
9. 近郊定期票價表……二五

二、行李運價表 ……二六

三、包裹運價表 ……四二

1. 普通包裹運價表……四二
2. 鮮活包裹運價表……五四
3. 報紙類包裹運價表……六六

附件：保險費簡表……七八

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

旅客及行李包裹運送規則附件（四）客運運價表勘誤表

第3頁　135—140公里全價票的保險費是0.08元
第5頁　1251—1300公里全價票的票價是30.25元
第6頁　2981—3060公里係2981—3060公里之誤
第6頁　2271—2340公里小孩票的票價是6.81元
第12頁　121—130公里全價票的合計是1.12元
第12頁　131—140公里全價票的合計是1.20元
第18頁　1401—1450公里中舖全價票是15.09元
第18頁　1451—1500公里中舖全價票是15.51元
第19頁　3221—3300公里下舖全價票是31.72元
第19頁　3301—3380公里下舖全價票是32.42元
第31頁　25公斤741—780公里的運價是2.24元
第36頁　15公斤2551—2620公里的運價是3.82元
第46頁　20公斤921—960公里的運價是6.51元
第46頁　30公斤721—760公里的運價是7.86元
第49頁　重量欄75公斤之下是80公斤，85公斤之下是90公斤
第49頁　30公斤2101—2200公里的運價是19.31元
第49頁　65公斤2401—2500公里的運價是47.23元
第51頁　25公斤3201—3300公里的運價是23.71元
第51頁　里程欄內61—71係61—70之誤
第57頁　20公斤601—640公里的運價是2.06元
第58頁　里程欄內921—96係921—960之誤
第65頁　65公斤5001—5100公里的運價是43.16元
第71頁　95公斤1201—1250公里的運價是3.14元
第71頁　里程欄內250—2600係2501—2600之誤
第79頁　下部保險費計算說明中計算公式的數字，都遺漏小數點，訂正如下：
基本票價×0.02＝保險費
（1）票價 0.20元保險費＝ 0.20元×0.02＝0.004元應實收0.01元
（2）票價18.71元保險費＝18.71元×0.02＝0.3742元應實收0.37元
（3）票價18.77元保險費＝18.77元×0.02＝0.3754元應實收0.38元
（4）票價[illegible]保險費，合計等數完全對訂正如下。

目　　錄

一、旅客票價表 …… 一
1. 硬席軟席客車票價表 …… 二
2. 簡易客車票價表 …… 一〇
3. 棚車代用客車票價表 …… 一二
4. 軍人票價表 …… 一四
5. 硬席臥舖票價表 …… 一八
6. 軟席臥舖票價表 …… 二〇
7. 快車票價表 …… 二二
8. 近郊票價表 …… 二五
9. 近郊定期票價表 …… 二五
二、行李運價表 …… 二六
三、包裹運價表 …… 四二
1. 普通包裹運價表 …… 四二
2. 鮮活包裹運價表 …… 五四
3. 報紙類包裹運價表 …… 六六
附件：保險費簡表 …… 七八

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

一、旅客

(1)硬席軟席

有效期間	運價段	里程	全價票			小孩票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
1	1	1— 10	0.18	0.01	0.19	0.04	0.01	0.05
1	2	11— 20	0.26	0.01	0.27	0.07	0.01	0.08
1	3	21— 30	0.44	0.01	0.45	0.11	0.01	0.12
1	4	31— 40	0.61	0.01	0.62	0.15	0.01	0.16
1	5	41— 50	0.79	0.02	0.81	0.20	0.01	0.21
1	6	51— 60	0.97	0.02	0.99	0.24	0.01	0.25
1	7	61— 70	1.14	0.02	1.16	0.29	0.01	0.30
1	8	71— 80	1.32	0.03	1.35	0.33	0.01	0.34
1	9	81— 90	1.49	0.03	1.52	0.37	0.01	0.38
1	10	91— 100	1.67	0.03	1.70	0.42	0.01	0.43
1	11	101— 110	1.84	0.04	1.88	0.46	0.01	0.47
1	12	111— 120	2.02	0.04	2.06	0.50	0.01	0.51
1	13	121— 130	2.19	0.04	2.23	0.55	0.01	0.56
1	14	131— 140	2.37	0.05	2.42	0.59	0.01	0.60
1	15	141— 150	2.54	0.05	2.59	0.64	0.01	0.65
1	16	151— 160	2.72	0.05	2.77	0.68	0.01	0.69
1	17	161— 170	2.90	0.06	2.96	0.72	0.01	0.73
1	18	171— 180	3.07	0.06	3.13	0.77	0.02	0.79
1	19	181— 190	3.25	0.07	3.32	0.81	0.02	0.83
1	20	191— 200	3.42	0.07	3.49	0.86	0.02	0.88
2	21	201— 220	3.67	0.07	3.74	0.92	0.02	0.94
2	22	221— 240	3.98	0.08	4.06	1.00	0.02	1.02
2	23	241— 260	4.30	0.09	4.39	1.08	0.02	1.10
2	24	261— 280	4.62	0.09	4.71	1.15	0.02	1.17
2	25	281— 300	4.93	0.10	5.03	1.23	0.02	1.25
2	26	301— 320	5.25	0.11	5.36	1.31	0.03	1.34
2	27	321— 340	5.56	0.11	5.67	1.39	0.03	1.42
2	28	341— 360	5.88	0.12	6.00	1.47	0.03	1.50
2	29	361— 380	6.20	0.12	6.32	1.55	0.03	1.58
2	30	381— 400	6.51	0.13	6.64	1.63	0.03	1.66

票價表

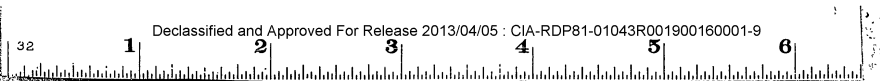
客車票價表

(單位：元)

有效期間	運價段	里程	全價票			小孩票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
1	1	1— 10	0.31	0.01	0.32	0.08	0.01	0.09
1	2	11— 20	0.46	0.01	0.47	0.12	0.01	0.13
1	3	21— 30	0.77	0.02	0.79	0.19	0.01	0.20
1	4	31— 40	1.07	0.02	1.09	0.27	0.01	0.28
1	5	41— 50	1.38	0.03	1.41	0.35	0.01	0.36
1	6	51— 60	1.69	0.03	1.72	0.42	0.01	0.43
1	7	61— 70	2.00	0.04	2.04	0.50	0.01	0.51
1	8	71— 80	2.30	0.05	2.35	0.58	0.01	0.59
1	9	81— 90	2.61	0.05	2.66	0.65	0.01	0.66
1	10	91— 100	2.92	0.06	2.98	0.73	0.01	0.74
1	11	101— 110	3.22	0.06	3.28	0.81	0.02	0.83
1	12	111— 120	3.53	0.07	3.60	0.88	0.02	0.90
1	13	121— 130	3.84	0.08	3.92	0.96	0.02	0.98
1	14	131— 140	4.15	0.08	4.23	1.04	0.02	1.06
1	15	141— 150	4.45	0.09	4.54	1.11	0.02	1.13
1	16	151— 160	4.76	0.10	4.86	1.19	0.02	1.21
1	17	161— 170	5.07	0.10	5.17	1.27	0.03	1.30
1	18	171— 180	5.37	0.11	5.48	1.34	0.03	1.37
1	19	181— 190	5.68	0.11	5.79	1.42	0.03	1.45
1	20	191— 200	5.99	0.12	6.11	1.50	0.03	1.53
2	21	201— 220	6.42	0.13	6.55	1.60	0.03	1.63
2	22	221— 240	6.97	0.14	7.11	1.74	0.03	1.77
2	23	241— 260	7.52	0.15	7.67	1.88	0.04	1.92
2	24	261— 280	8.08	0.16	8.24	2.02	0.04	2.06
2	25	281— 300	8.63	0.17	8.80	2.16	0.04	2.20
2	26	301— 320	9.18	0.18	9.36	2.30	0.05	2.35
2	27	321— 340	9.74	0.19	9.93	2.43	0.05	2.48
2	28	341— 360	10.29	0.21	10.50	2.57	0.05	2.62
2	29	361— 380	10.84	0.22	11.06	2.71	0.05	2.76
2	30	381— 400	11.39	0.23	11.62	2.85	0.06	2.91

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



硬席票價

有效期間	運價段	里程	全價票 票價	全價票 保險費	全價票 合計	小孩票 票價	小孩票 保險費	小孩票 合計
3	31	401— 430	6.91	0.14	7.05	1.73	0.03	1.76
3	32	431— 460	7.38	0.15	7.53	1.85	0.04	1.89
3	33	461— 490	7.85	0.16	8.01	1.96	0.04	2.00
3	34	491— 520	8.31	0.17	8.48	2.08	0.04	2.12
3	35	521— 550	8.68	0.17	8.85	2.17	0.04	2.21
3	36	551— 580	9.05	0.18	9.23	2.26	0.05	2.31
3	37	581— 610	9.42	0.19	9.61	2.35	0.05	2.40
3	38	611— 640	9.78	0.20	9.98	2.45	0.05	2.50
4	39	641— 670	10.15	0.20	10.35	2.54	0.05	2.59
4	40	671— 700	10.52	0.21	10.73	2.63	0.05	2.68
4	41	701— 740	10.95	0.22	11.17	2.74	0.05	2.79
4	42	741— 780	11.44	0.23	11.67	2.86	0.06	2.92
4	43	781— 820	11.93	0.24	12.17	2.98	0.06	3.04
4	44	821— 860	12.43	0.25	12.68	3.11	0.06	3.17
4	45	861— 900	12.92	0.26	13.18	3.23	0.06	3.29
5	46	901— 940	13.41	0.27	13.68	3.35	0.07	3.42
5	47	941— 980	13.90	0.28	14.18	3.48	0.07	3.55
5	48	981—1020	14.39	0.29	14.68	3.60	0.07	3.67
5	49	1021—1060	14.81	0.30	15.11	3.70	0.07	3.77
5	50	1061—1100	15.23	0.30	15.53	3.81	0.08	3.89
5	51	1101—1150	15.71	0.31	16.02	3.93	0.08	4.01
5	52	1151—1200	16.23	0.32	16.55	4.06	0.08	4.14
6	53	1201—1250	16.76	0.34	17.10	4.19	0.08	4.27
6	54	1251—1300	17.29	0.35	17.64	4.32	0.09	4.41
6	55	1301—1350	17.81	0.36	18.17	4.45	0.09	4.54
6	56	1351—1400	18.34	0.37	18.71	4.59	0.09	4.68
6	57	1401—1450	18.87	0.38	19.25	4.72	0.09	4.81
6	58	1451—1500	19.39	0.39	19.78	4.85	0.10	4.95
7	59	1501—1550	19.88	0.40	20.28	4.97	0.10	5.07
7	60	1551—1600	20.31	0.41	20.72	5.08	0.10	5.18

軟席票價

有效期間	運價段	里程	全價票 票價	全價票 保險費	全價票 合計	小孩票 票價	小孩票 保險費	小孩票 合計
3	31	401— 430	12.09	0.24	12.33	3.02	0.06	3.08
3	32	431— 460	12.91	0.26	13.17	3.23	0.06	3.29
3	33	461— 490	13.74	0.27	14.01	3.44	0.07	3.51
3	34	491— 520	14.54	0.29	14.83	3.64	0.07	3.71
3	35	521— 550	15.19	0.30	15.49	3.80	0.08	3.88
3	36	551— 580	15.83	0.32	16.15	3.96	0.08	4.04
3	37	581— 610	16.48	0.33	16.81	4.12	0.08	4.20
3	38	611— 640	17.12	0.34	17.46	4.28	0.09	4.37
4	39	641— 670	17.77	0.36	18.13	4.44	0.09	4.53
4	40	671— 700	18.41	0.37	18.78	4.60	0.09	4.69
4	41	701— 740	19.16	0.38	19.54	4.79	0.10	4.89
4	42	741— 780	20.02	0.40	20.42	5.01	0.10	5.11
4	43	781— 820	20.88	0.42	21.30	5.22	0.10	5.32
4	44	821— 860	21.74	0.43	22.17	5.44	0.11	5.55
4	45	861— 900	22.60	0.45	23.05	5.65	0.11	5.76
5	46	901— 940	23.46	0.47	23.93	5.87	0.12	5.99
5	47	941— 980	24.32	0.49	24.81	6.08	0.12	6.20
5	48	981—1020	25.18	0.50	25.68	6.30	0.13	6.43
5	49	1021—1060	25.92	0.52	26.44	6.48	0.13	6.61
5	50	1061—1100	26.66	0.53	27.19	6.67	0.13	6.80
5	51	1101—1150	27.49	0.55	28.04	6.87	0.14	7.01
5	52	1151—1200	28.41	0.57	28.98	7.10	0.14	7.24
6	53	1201—1250	29.33	0.59	29.92	7.33	0.15	7.48
6	54	1251—1300	30.25	0.61	30.86	7.56	0.15	7.71
6	55	1301—1350	31.17	0.62	31.79	7.79	0.16	7.95
6	56	1351—1400	32.10	0.64	32.74	8.02	0.16	8.18
6	57	1401—1450	33.02	0.66	33.68	8.25	0.17	8.42
6	58	1451—1500	33.94	0.68	34.62	8.48	0.17	8.65
7	59	1501—1550	34.78	0.70	35.48	8.70	0.17	8.87
7	60	1551—1600	35.55	0.71	36.26	8.89	0.18	9.07

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

有效期間	運價段	里程	全價票 票價	全價票 保險費	全價票 合計	小孩票 票價	小孩票 保險費	小孩票 合計
7	61	1601—1660	20.80	0.42	21.22	5.20	0.10	5.30
7	62	1661—1720	21.32	0.43	21.75	5.33	0.11	5.44
7	63	1721—1780	21.85	0.44	22.29	5.46	0.11	5.57
7	64	1781—1840	22.38	0.45	22.83	5.59	0.11	5.70
8	65	1841—1900	22.90	0.46	23.36	5.73	0.11	5.84
8	66	1901—1960	23.43	0.47	23.90	5.86	0.12	5.98
8	67	1961—2020	23.96	0.48	24.44	5.99	0.12	6.11
8	68	2021—2080	24.57	0.49	25.06	6.14	0.12	6.26
8	69	2081—2140	25.20	0.50	25.70	6.30	0.13	6.43
8	70	2141—2200	25.83	0.52	26.35	6.46	0.13	6.59
9	71	2201—2270	26.52	0.53	27.05	6.63	0.13	6.76
9	72	2271—2340	27.26	0.55	27.81	6.81	0.14	6.95
9	73	2341—2410	27.99	0.56	28.55	7.00	0.14	7.14
9	74	2411—2480	28.73	0.57	29.30	7.18	0.14	7.32
9	75	2481—2550	29.47	0.59	30.06	7.37	0.15	7.52
10	76	2551—2620	30.20	0.60	30.80	7.55	0.15	7.70
10	77	2621—2690	30.94	0.62	31.56	7.74	0.15	7.89
10	78	2691—2760	31.68	0.63	32.31	7.92	0.16	8.08
10	79	2761—2830	32.41	0.65	33.06	8.11	0.16	8.27
10	80	2831—2900	33.15	0.66	33.81	8.29	0.17	8.46
11	81	2901—2980	33.94	0.68	34.62	8.49	0.17	8.66
11	82	2981—3060	34.78	0.70	35.48	8.70	0.17	8.87
11	83	3061—3140	35.63	0.71	36.34	8.91	0.18	9.09
11	84	3141—3220	36.47	0.73	37.20	9.12	0.18	9.30
11	85	3221—3300	37.31	0.75	38.06	9.33	0.19	9.52
12	86	3301—3380	38.15	0.76	38.91	9.54	0.19	9.73
12	87	3381—3460	39.00	0.78	39.78	9.75	0.20	9.95
12	88	3461—3540	39.84	0.80	40.64	9.96	0.20	10.16
12	89	3541—3620	40.68	0.81	41.49	10.17	0.20	10.37
12	90	3621—3700	41.52	0.83	42.35	10.38	0.21	10.59

有效期間	運價段	里程	全價票 票價	全價票 保險費	全價票 合計	小孩票 票價	小孩票 保險費	小孩票 合計
7	61	1601—1660	36.40	0.73	37.13	9.10	0.18	9.28
7	62	1661—1720	37.32	0.75	38.07	9.33	0.19	9.52
7	63	1721—1780	38.24	0.76	39.00	9.56	0.19	9.75
7	64	1781—1840	39.16	0.78	39.94	9.79	0.20	9.99
8	65	1841—1900	40.08	0.80	40.88	10.02	0.20	10.22
8	66	1901—1960	41.00	0.82	41.82	10.25	0.21	10.46
8	67	1961—2020	41.92	0.84	42.76	10.48	0.21	10.69
8	68	2021—2080	43.00	0.86	43.86	10.75	0.22	10.97
8	69	2081—2140	44.10	0.88	44.98	11.03	0.22	11.25
8	70	2141—2200	45.21	0.90	46.11	11.30	0.23	11.53
9	71	2201—2270	46.41	0.93	47.34	11.60	0.23	11.83
9	72	2271—2340	47.76	0.95	48.65	11.93	0.24	12.17
9	73	2341—2410	48.99	0.98	49.97	12.25	0.25	12.50
9	74	2411—2480	50.28	1.01	51.29	12.57	0.25	12.82
9	75	2481—2550	51.57	1.03	52.60	12.89	0.26	13.15
10	76	2551—2620	52.86	1.06	53.92	13.22	0.26	13.48
10	77	2621—2690	54.15	1.08	55.23	13.54	0.27	13.81
10	78	2691—2760	55.44	1.11	56.55	13.86	0.28	14.14
10	79	2761—2830	56.73	1.13	57.86	14.18	0.28	14.46
10	80	2831—2900	58.02	1.16	59.18	14.51	0.29	14.80
11	81	2901—2980	59.40	1.19	60.59	14.85	0.30	15.15
11	82	2981—3060	60.87	1.22	62.09	15.22	0.30	15.52
11	83	3061—3140	62.35	1.25	63.60	15.59	0.31	15.90
11	84	3141—3220	63.82	1.28	65.10	15.96	0.32	16.28
11	85	3221—3300	65.30	1.31	66.61	16.32	0.33	16.65
12	86	3301—3380	66.77	1.34	68.11	16.69	0.33	17.02
12	87	3381—3460	68.24	1.36	69.60	17.06	0.34	17.40
12	88	3461—3540	69.72	1.39	71.11	17.43	0.35	17.78
12	89	3541—3620	71.19	1.42	72.61	17.80	0.36	18.16
12	90	3621—3700	72.67	1.45	74.12	18.17	0.36	18.53

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

有期效間	運價段	里程	全價票			小孩票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
13	91	3701—3790	42.42	0.85	43.27	10.61	0.21	10.82
13	92	3791—3880	43.37	0.87	44.24	10.84	0.22	11.06
13	93	3881—3970	44.31	0.89	45.20	11.08	0.22	11.30
13	94	3971—4060	45.26	0.91	46.17	11.32	0.23	11.55
14	95	4061—4150	46.21	0.92	47.13	11.55	0.23	11.78
14	96	4151—4240	47.16	0.94	48.10	11.79	0.24	12.03
14	97	4241—4330	48.10	0.96	49.06	12.03	0.24	12.27
14	98	4331—4420	49.05	0.98	50.03	12.27	0.25	12.52
15	99	4421—4510	50.00	1.00	51.00	12.50	0.25	12.75
15	100	4511—4600	50.95	1.02	51.97	12.74	0.25	12.99
15	101	4601—4700	51.95	1.04	52.99	12.99	0.26	13.25
15	102	4701—4800	53.00	1.06	54.06	13.25	0.27	13.52
16	103	4801—4900	54.05	1.08	55.13	13.52	0.27	13.79
16	104	4901—5000	55.11	1.10	56.21	13.78	0.28	14.06
16	105	5001—5100	56.16	1.12	57.28	14.04	0.28	14.32
16	106	5101—5200	57.21	1.14	58.35	14.31	0.29	14.60
17	107	5201—5300	58.27	1.17	59.44	14.57	0.29	14.86
17	108	5301—5400	59.32	1.19	60.51	14.83	0.30	15.13
17	109	5401—5500	60.37	1.21	61.58	15.10	0.30	15.40
17	110	5501—5600	61.43	1.23	62.66	15.36	0.31	15.67
18	111	5601—5700	62.48	1.25	63.73	15.62	0.31	15.93
18	112	5701—5800	63.53	1.27	64.80	15.89	0.32	16.21
18	113	5801—5900	64.58	1.29	65.87	16.15	0.32	16.47
18	114	5901—6000	65.64	1.31	66.95	16.41	0.33	16.74
19	115	6001—6100	66.69	1.33	68.02	16.68	0.33	17.01
19	116	6101—6200	67.74	1.35	69.09	16.94	0.34	17.28
19	117	6201—6300	68.80	1.38	70.18	17.20	0.34	17.54
19	118	6301—6400	69.85	1.40	71.25	17.47	0.35	17.82
		6401公里以上每增加100公里增加	1.053	保險費按附件保險表簡算		0.2633	保險費按附件保險表簡算	

有期效間	運價段	里程	全價票			小孩票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
13	91	3701—3790	74.23	1.48	75.71	18.56	0.37	18.93
13	92	3791—3880	75.89	1.52	77.41	18.97	0.38	19.35
13	93	3881—3970	77.55	1.55	79.10	19.39	0.39	19.78
13	94	3971—4060	79.21	1.58	80.79	19.80	0.40	20.20
14	95	4061—4150	80.87	1.62	82.49	20.22	0.40	20.62
14	96	4151—4240	82.53	1.65	84.18	20.63	0.41	21.04
14	97	4241—4330	84.19	1.68	85.87	21.05	0.42	21.47
14	98	4331—4420	85.84	1.72	87.56	21.46	0.43	21.89
15	99	4421—4510	87.50	1.75	89.25	21.88	0.44	22.32
15	100	4511—4600	89.16	1.78	90.94	22.29	0.45	22.74
15	101	4601—4700	90.91	1.82	92.73	22.73	0.45	23.18
15	102	4701—4800	92.75	1.86	94.61	23.19	0.46	23.65
16	103	4801—4900	94.60	1.89	96.49	23.65	0.47	24.12
16	104	4901—5000	96.44	1.93	98.37	24.11	0.48	24.59
16	105	5001—5100	98.28	1.97	100.25	24.57	0.49	25.06
16	106	5101—5200	100.13	2.00	102.13	25.03	0.50	25.53
17	107	5201—5300	101.97	2.04	104.01	25.49	0.51	26.00
17	108	5301—5400	103.81	2.08	105.89	25.95	0.52	26.47
17	109	5401—5500	105.65	2.11	107.76	26.41	0.53	26.94
17	110	5501—5600	107.50	2.15	109.65	26.87	0.54	27.41
18	111	5601—5700	109.34	2.19	111.53	27.34	0.55	27.89
18	112	5701—5800	111.18	2.22	113.40	27.80	0.56	28.36
18	113	5801—5900	113.03	2.26	115.29	28.26	0.57	28.83
18	114	5901—6000	114.87	2.30	117.17	28.72	0.57	29.29
19	115	6001—6100	116.71	2.33	119.04	29.18	0.58	29.76
19	116	6101—6200	118.55	2.37	120.92	29.64	0.59	30.23
19	117	6201—6300	120.40	2.41	122.81	30.10	0.60	30.70
19	118	6301—6400	122.24	2.44	124.68	30.56	0.61	31.17
		6401公里以上每增加100公里增加	1.8428	保險費按附件保險費簡表計算		0.4607	保險費按附件保險費簡表計算	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(2) 簡易客車票價表

(一)　(單位: 元)

有效期間	運價段	里程	全價票			小孩票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
1	1	1— 10	0.13	0.01	0.14	0.03	0.01	0.04
1	2	11— 20	0.20	0.01	0.21	0.05	0.01	0.06
1	3	21— 30	0.33	0.01	0.34	0.08	0.01	0.09
1	4	31— 40	0.47	0.01	0.48	0.12	0.01	0.13
1	5	41— 50	0.60	0.01	0.61	0.15	0.01	0.16
1	6	51— 60	0.73	0.01	0.74	0.18	0.01	0.19
1	7	61— 70	0.87	0.02	0.89	0.22	0.01	0.23
1	8	71— 80	1.00	0.02	1.02	0.25	0.01	0.26
1	9	81— 90	1.13	0.02	1.15	0.28	0.01	0.29
1	10	91— 100	1.27	0.03	1.30	0.32	0.01	0.33
1	11	101— 110	1.40	0.03	1.43	0.35	0.01	0.36
1	12	111— 120	1.53	0.03	1.56	0.38	0.01	0.39
1	13	121— 130	1.67	0.03	1.70	0.42	0.01	0.43
1	14	131— 140	1.80	0.04	1.84	0.45	0.01	0.46
1	15	141— 150	1.93	0.04	1.97	0.48	0.01	0.49
1	16	151— 160	2.07	0.04	2.11	0.52	0.01	0.53
1	17	161— 170	2.20	0.04	2.24	0.55	0.01	0.56
1	18	171— 180	2.33	0.05	2.38	0.58	0.01	0.59
1	19	181— 190	2.47	0.05	2.52	0.62	0.01	0.63
1	20	191— 200	2.60	0.05	2.65	0.65	0.01	0.66
2	21	201— 220	2.79	0.06	2.85	0.70	0.01	0.71
2	22	221— 240	3.03	0.06	3.09	0.76	0.02	0.78
2	23	241— 260	3.27	0.07	3.34	0.82	0.02	0.84
2	24	261— 280	3.51	0.07	3.58	0.88	0.02	0.90
2	25	281— 300	3.75	0.08	3.83	0.94	0.02	0.96
2	26	301— 320	3.99	0.08	4.07	1.00	0.02	1.02
2	27	321— 340	4.23	0.08	4.31	1.06	0.02	1.08
2	28	341— 360	4.47	0.09	4.56	1.12	0.02	1.14
2	29	361— 380	4.71	0.09	4.80	1.18	0.02	1.20
2	30	381— 400	4.95	0.10	5.05	1.24	0.02	1.26

(二)

有效期間	運價段	里程	全價票			小孩票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
3	31	401— 430	5.25	0.11	5.36	1.31	0.03	1.34
3	32	431— 460	5.61	0.11	5.72	1.40	0.03	1.43
3	33	461— 490	5.97	0.12	6.09	1.49	0.03	1.52
3	34	491— 520	6.32	0.13	6.45	1.58	0.03	1.61
3	35	521— 550	6.60	0.13	6.73	1.65	0.03	1.68
3	36	551— 580	6.88	0.14	7.02	1.72	0.03	1.75
3	37	581— 610	7.16	0.14	7.30	1.79	0.04	1.83
3	38	611— 640	7.44	0.15	7.59	1.86	0.04	1.90
4	39	641— 670	7.72	0.15	7.87	1.93	0.04	1.97
4	40	671— 700	8.00	0.16	8.16	2.00	0.04	2.04
4	41	701— 740	8.32	0.17	8.49	2.08	0.04	2.12
4	42	741— 780	8.70	0.17	8.87	2.17	0.04	2.21
4	43	781— 820	9.07	0.18	9.25	2.27	0.05	2.32
4	44	821— 860	9.44	0.19	9.63	2.36	0.05	2.41
4	45	861— 900	9.82	0.20	10.02	2.45	0.05	2.50
5	46	901— 940	10.19	0.20	10.39	2.55	0.05	2.60
5	47	941— 980	10.56	0.21	10.77	2.64	0.05	2.69
5	48	981—1020	10.94	0.22	11.16	2.74	0.05	2.79
5	49	1021—1060	11.26	0.23	11.49	2.82	0.06	2.88
5	50	1061—1100	11.58	0.23	11.81	2.90	0.06	2.96
5	51	1101—1150	11.94	0.24	12.18	2.99	0.06	3.05
5	52	1151—1200	12.34	0.25	12.59	3.09	0.06	3.15
6	53	1201—1250	12.74	0.25	12.99	3.19	0.06	3.25
6	54	1251—1300	13.14	0.26	13.40	3.29	0.07	3.36
6	55	1301—1350	13.54	0.27	13.81	3.39	0.07	3.46
6	56	1351—1400	13.94	0.28	14.22	3.49	0.07	3.56
6	57	1401—1450	14.34	0.29	14.63	3.59	0.07	3.66
6	58	1451—1500	14.74	0.29	15.03	3.69	0.07	3.76
		1501公里以上	按便席票全價的76%	保險費按附件保險費表計算		按便席票小價的76%	保險費按附件保險費表計算	

簡易客車票價

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(3) 棚車代用客車票價表

(一)　　(單位: 元)

有效期間	運價段	里程	全價票			小孩票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
1	1	1— 10	0.09	0.01	0.10	0.02	0.01	0.03
1	2	11— 20	0.13	0.01	0.14	0.03	0.01	0.04
1	3	21— 30	0.22	0.01	0.23	0.05	0.01	0.06
1	4	31— 40	0.31	0.01	0.32	0.08	0.01	0.09
1	5	41— 50	0.39	0.01	0.40	0.10	0.01	0.11
1	6	51— 60	0.48	0.01	0.49	0.12	0.01	0.13
1	7	61— 70	0.57	0.01	0.58	0.14	0.01	0.15
1	8	71— 80	0.66	0.01	0.67	0.16	0.01	0.17
1	9	81— 90	0.75	0.02	0.77	0.19	0.01	0.20
1	10	91— 100	0.83	0.02	0.85	0.21	0.01	0.22
1	11	101— 110	0.92	0.02	0.94	0.23	0.01	0.24
1	12	111— 120	1.01	0.02	1.03	0.25	0.01	0.26
1	13	121— 130	1.10	0.02	1.12	0.27	0.01	0.28
1	14	131— 140	1.18	0.02	1.20	0.30	0.01	0.31
1	15	141— 150	1.27	0.03	1.30	0.32	0.01	0.33
1	16	151— 160	1.36	0.03	1.39	0.34	0.01	0.35
1	17	161— 170	1.45	0.03	1.48	0.36	0.01	0.37
1	18	171— 180	1.54	0.03	1.57	0.38	0.01	0.39
1	19	181— 190	1.62	0.03	1.65	0.41	0.01	0.42
1	20	191— 200	1.71	0.03	1.74	0.43	0.01	0.44
2	21	201— 220	1.83	0.04	1.87	0.46	0.01	0.47
2	22	221— 240	1.99	0.04	2.03	0.50	0.01	0.51
2	23	241— 260	2.15	0.04	2.19	0.54	0.01	0.55
2	24	261— 280	2.31	0.05	2.36	0.58	0.01	0.59
2	25	281— 300	2.47	0.05	2.52	0.62	0.01	0.63
2	26	301— 320	2.62	0.05	2.67	0.66	0.01	0.67
2	27	321— 340	2.78	0.06	2.84	0.70	0.01	0.71
2	28	341— 360	2.94	0.06	3.00	0.74	0.01	0.75
2	29	361— 380	3.10	0.06	3.16	0.77	0.02	0.79
2	30	381— 400	3.26	0.07	3.33	0.81	0.02	0.83

(二)

有效期間	運價段	里程	全價票			小孩票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
3	31	401— 430	3.45	0.07	3.52	0.86	0.02	0.88
3	32	431— 460	3.69	0.07	3.76	0.92	0.02	0.94
3	33	461— 490	3.93	0.08	4.01	0.98	0.02	1.00
3	34	491— 520	4.16	0.08	4.24	1.04	0.02	1.06
3	35	521— 550	4.34	0.09	4.43	1.09	0.02	1.11
3	36	551— 580	4.52	0.09	4.61	1.13	0.02	1.15
3	37	581— 610	4.71	0.09	4.80	1.18	0.02	1.20
3	38	611— 640	4.89	0.10	4.99	1.22	0.02	1.24
4	39	641— 670	5.08	0.10	5.18	1.27	0.03	1.30
4	40	671— 700	5.26	0.11	5.37	1.32	0.03	1.35
4	41	701— 740	5.48	0.11	5.59	1.37	0.03	1.40
4	42	741— 780	5.72	0.11	5.83	1.43	0.03	1.46
4	43	781— 820	5.97	0.12	6.09	1.49	0.03	1.52
4	44	821— 860	6.21	0.12	6.33	1.55	0.03	1.58
4	45	861— 900	6.46	0.13	6.59	1.61	0.03	1.64
5	46	901— 940	6.70	0.13	6.83	1.68	0.03	1.71
5	47	941— 980	6.95	0.14	7.09	1.74	0.03	1.77
5	48	981—1020	7.20	0.14	7.34	1.80	0.04	1.84
5	49	1021—1060	7.41	0.15	7.56	1.85	0.04	1.89
5	50	1061—1100	7.62	0.15	7.77	1.90	0.04	1.94
5	51	1101—1150	7.85	0.16	8.01	1.96	0.04	2.00
5	52	1151—1200	8.12	0.16	8.28	2.03	0.04	2.07
6	53	1201—1250	8.38	0.17	8.55	2.10	0.04	2.14
6	54	1251—1300	8.64	0.17	8.81	2.16	0.04	2.20
6	55	1301—1350	8.91	0.18	9.09	2.23	0.04	2.27
6	56	1351—1400	9.17	0.18	9.35	2.29	0.05	2.34
6	57	1401—1450	9.43	0.19	9.62	2.36	0.05	2.41
6	58	1451—1500	9.70	0.19	9.89	2.42	0.05	2.47
		1501公里以上	按硬席票全價價的50%	保險費按附件保險費簡表計算		按硬席票小孩價的50%	保險費按附件保險費簡表計算	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（4）軍人票價表

（一）　（單位：元）

有效期間	運價段	里程	硬席半價票			軟席半價票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
1	1	1— 10	0.09	0.01	0.10	0.15	0.01	0.16
1	2	11— 20	0.13	0.01	0.14	0.23	0.01	0.24
1	3	21— 30	0.22	0.01	0.23	0.38	0.01	0.39
1	4	31— 40	0.31	0.01	0.32	0.54	0.01	0.55
1	5	41— 50	0.39	0.01	0.40	0.69	0.01	0.70
1	6	51— 60	0.48	0.01	0.49	0.84	0.02	0.86
1	7	61— 70	0.57	0.01	0.58	1.00	0.02	1.02
1	8	71— 80	0.66	0.01	0.67	1.15	0.02	1.17
1	9	81— 90	0.75	0.02	0.77	1.31	0.03	1.34
1	10	91— 100	0.83	0.02	0.85	1.46	0.03	1.49
1	11	101— 110	0.92	0.02	0.94	1.61	0.03	1.64
1	12	111— 120	1.01	0.02	1.03	1.77	0.04	1.81
1	13	121— 130	1.10	0.02	1.12	1.92	0.04	1.96
1	14	131— 140	1.18	0.02	1.20	2.07	0.04	2.11
1	15	141— 150	1.27	0.03	1.30	2.23	0.04	2.27
1	16	151— 160	1.36	0.03	1.39	2.38	0.05	2.43
1	17	161— 170	1.45	0.03	1.48	2.53	0.05	2.58
1	18	171— 180	1.54	0.03	1.57	2.69	0.05	2.74
1	19	181— 190	1.62	0.03	1.65	2.84	0.06	2.90
1	20	191— 200	1.71	0.03	1.74	2.99	0.06	3.05
2	21	201— 220	1.83	0.04	1.87	3.21	0.06	3.27
2	22	221— 240	1.99	0.04	2.03	3.49	0.07	3.56
2	23	241— 260	2.15	0.04	2.19	3.76	0.08	3.84
2	24	261— 280	2.31	0.05	2.36	4.04	0.08	4.12
2	25	281— 300	2.47	0.05	2.52	4.32	0.09	4.41
2	26	301— 320	2.62	0.05	2.67	4.59	0.09	4.68
2	27	321— 340	2.78	0.06	2.84	4.87	0.10	4.97
2	28	341— 360	2.94	0.06	3.00	5.14	0.10	5.24
2	29	361— 380	3.10	0.06	3.16	5.42	0.11	5.53
2	30	381— 400	3.26	0.07	3.33	5.70	0.11	5.81

（二）

有效期間	運價段	里程	硬席半價票			軟席半價票		
			票價	保險費	合計	票價	保險費	合計
3	31	401— 430	3.45	0.07	3.52	6.04	0.12	6.16
3	32	431— 460	3.69	0.07	3.76	6.46	0.13	6.59
3	33	461— 490	3.93	0.08	4.01	6.87	0.14	7.01
3	34	491— 520	4.16	0.08	4.24	7.27	0.15	7.42
3	35	521— 550	4.34	0.09	4.43	7.59	0.15	7.74
3	36	551— 580	4.52	0.09	4.61	7.92	0.16	8.08
3	37	581— 610	4.71	0.09	4.80	8.24	0.16	8.40
3	38	611— 640	4.89	0.10	4.99	8.56	0.17	8.73
4	39	641— 670	5.08	0.10	5.18	8.88	0.18	9.06
4	40	671— 700	5.26	0.11	5.37	9.21	0.18	9.39
4	41	701— 740	5.48	0.11	5.59	9.58	0.19	9.77
4	42	741— 780	5.72	0.11	5.83	10.01	0.20	10.21
4	43	781— 820	5.97	0.12	6.09	10.44	0.21	10.65
4	44	821— 860	6.21	0.12	6.33	10.87	0.22	11.09
4	45	861— 900	6.46	0.13	6.59	11.30	0.23	11.53
5	46	901— 940	6.70	0.13	6.83	11.73	0.23	11.96
5	47	941— 980	6.95	0.14	7.09	12.16	0.24	12.40
5	48	981—1020	7.20	0.14	7.34	12.59	0.25	12.84
5	49	1021—1060	7.41	0.15	7.56	12.96	0.26	13.22
5	50	1061—1100	7.62	0.15	7.77	13.33	0.27	13.60
5	51	1101—1150	7.85	0.16	8.01	13.74	0.27	14.01
5	52	1151—1200	8.12	0.16	8.28	14.20	0.28	14.48
6	53	1201—1250	8.38	0.17	8.55	14.66	0.29	14.95
6	54	1251—1300	8.64	0.17	8.81	15.13	0.30	15.43
6	55	1301—1350	8.91	0.18	9.09	15.59	0.31	15.90
6	56	1351—1400	9.17	0.18	9.35	16.05	0.32	16.37
6	57	1401—1450	9.43	0.19	9.62	16.51	0.33	16.84
6	58	1451—1500	9.70	0.19	9.89	16.97	0.34	17.31
7	59	1501—1550	9.94	0.20	10.14	17.39	0.35	17.74
7	60	1551—1600	10.16	0.20	10.36	17.77	0.36	18.13

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（三）

有效期間	運價段	里程	硬席半價票 票價	保險費	合計	軟席半價票 票價	保險費	合計
7	61	1601—1660	10.40	0.21	10.61	18.20	0.36	18.56
7	62	1661—1720	10.66	0.21	10.87	18.66	0.37	19.03
7	63	1721—1780	10.93	0.22	11.15	19.12	0.38	19.50
7	64	1781—1840	11.19	0.22	11.41	19.58	0.39	19.97
8	65	1841—1900	11.45	0.23	11.68	20.04	0.40	20.44
8	66	1901—1960	11.72	0.23	11.95	20.50	0.41	20.91
8	67	1961—2020	11.98	0.24	12.22	20.96	0.42	21.38
8	68	2021—2080	12.29	0.25	12.54	21.50	0.43	21.93
8	69	2081—2140	12.60	0.25	12.85	22.05	0.44	22.49
8	70	2141—2200	12.92	0.26	13.18	22.60	0.45	23.05
9	71	2201—2270	13.26	0.27	13.53	23.20	0.46	23.66
9	72	2271—2340	13.63	0.27	13.90	23.85	0.48	24.33
9	73	2341—2410	14.00	0.28	14.28	24.49	0.49	24.98
9	74	2411—2480	14.37	0.29	14.66	25.14	0.50	25.64
9	75	2481—2550	14.73	0.29	15.02	25.78	0.52	26.30
10	76	2551—2620	15.10	0.30	15.40	26.43	0.53	26.96
10	77	2621—2690	15.47	0.31	15.78	27.07	0.54	27.61
10	78	2691—2760	15.84	0.32	16.16	27.72	0.55	28.27
10	79	2761—2830	16.21	0.32	16.53	28.36	0.57	28.93
10	80	2831—2900	16.58	0.33	16.91	29.01	0.58	29.59
11	81	2901—2980	16.97	0.34	17.31	29.70	0.59	30.29
11	82	2981—3060	17.39	0.35	17.74	30.44	0.61	31.05
11	83	3061—3140	17.81	0.36	18.17	31.17	0.62	31.79
11	84	3141—3220	18.24	0.36	18.60	31.91	0.64	32.55
11	85	3221—3300	18.66	0.37	19.03	32.65	0.65	33.30
12	86	3301—3380	19.08	0.38	19.46	33.38	0.67	34.05
12	87	3381—3460	19.50	0.39	19.89	34.12	0.68	34.80
12	88	3461—3540	19.92	0.40	20.32	34.86	0.70	35.56
12	89	3541—3620	20.34	0.41	20.75	35.60	0.71	36.31
12	90	3621—3700	20.76	0.42	21.18	36.33	0.73	37.06

（四）

有效期間	運價段	里程	硬席半價票 票價	保險費	合計	軟席半價票 票價	保險費	合計
13	91	3701—3790	21.21	0.42	21.63	37.12	0.74	37.86
13	92	3791—3880	21.68	0.43	22.11	37.95	0.76	38.71
13	93	3881—3970	22.16	0.44	22.60	38.77	0.78	39.55
13	94	3971—4060	22.63	0.45	23.08	39.60	0.79	40.39
14	95	4061—4150	23.11	0.46	23.57	40.43	0.81	41.24
14	96	4151—4240	23.58	0.47	24.05	41.26	0.83	42.09
14	97	4241—4330	24.05	0.48	24.53	42.09	0.84	42.93
14	98	4331—4420	24.53	0.49	25.02	42.92	0.86	43.78
15	99	4421—4510	25.00	0.50	25.50	43.75	0.88	44.63
15	100	4511—4600	25.47	0.51	25.98	44.58	0.89	45.47
15	101	4601—4700	25.97	0.52	26.49	45.45	0.91	46.36
15	102	4701—4800	26.50	0.53	27.03	46.38	0.93	47.31
16	103	4801—4900	27.03	0.54	27.57	47.30	0.95	48.25
16	104	4901—5000	27.55	0.55	28.10	48.22	0.96	49.18
16	105	5001—5100	28.08	0.56	28.64	49.14	0.98	50.12
16	106	5101—5200	28.61	0.57	29.18	50.06	1.00	51.06
17	107	5201—5300	29.13	0.58	29.71	50.98	1.02	52.00
17	108	5301—5400	29.66	0.59	30.25	51.90	1.04	52.94
17	109	5401—5500	30.19	0.60	30.79	52.83	1.06	53.89
17	110	5501—5600	30.71	0.61	31.32	53.75	1.08	54.83
18	111	5601—5700	31.24	0.62	31.86	54.67	1.09	55.76
18	112	5701—5800	31.77	0.64	32.41	55.59	1.11	56.70
18	113	5801—5900	32.29	0.65	32.94	56.51	1.13	57.64
18	114	5901—6000	32.82	0.66	33.48	57.43	1.15	58.58
19	115	6001—6100	33.35	0.67	34.02	58.35	1.17	59.52
19	116	6101—6200	33.87	0.68	34.55	59.28	1.19	60.47
19	117	6201—6300	34.40	0.69	35.09	60.20	1.20	61.40
19	118	6301—6400	34.93	0.70	35.63	61.12	1.22	62.34
		6401公里以上每增加100公里增加	0.5265	保險費按附件保險費簡表計算		0.9214	保險費按附件保險費簡表計算	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

〔5〕硬席臥鋪票價表

（一）　（單位：元）

順序號	里程	上鋪 全價票	上鋪 軍人半價票	中鋪 全價票	中鋪 軍人半價票	下鋪 全價票	下鋪 軍人半價票
1	1— 400	5.00	2.50	5.34	2.67	5.67	2.83
2	401— 430	5.18	2.59	5.52	2.76	5.87	2.94
3	431— 460	5.54	2.77	5.90	2.95	6.27	3.14
4	461— 490	5.89	2.95	6.28	3.14	6.68	3.34
5	491— 520	6.23	3.12	6.65	3.32	7.06	3.53
6	521— 550	6.51	3.25	6.94	3.47	7.38	3.69
7	551— 580	6.79	3.39	7.24	3.62	7.69	3.85
8	581— 610	7.06	3.53	7.53	3.77	8.00	4.00
9	611— 640	7.34	3.67	7.83	3.91	8.32	4.16
10	641— 670	7.61	3.81	8.12	4.06	8.63	4.31
11	671— 700	7.89	3.95	8.42	4.21	8.94	4.47
12	701— 740	8.21	4.11	8.76	4.38	9.31	4.65
13	741— 780	8.58	4.29	9.15	4.58	9.73	4.86
14	781— 820	8.95	4.48	9.55	4.77	10.14	5.07
15	821— 860	9.32	4.66	9.94	4.97	10.56	5.28
16	861— 900	9.69	4.84	10.33	5.17	10.98	5.49
17	901— 940	10.06	5.03	10.73	5.36	11.40	5.70
18	941— 980	10.43	5.21	11.12	5.56	11.82	5.91
19	981—1020	10.79	5.40	11.51	5.76	12.23	6.12
20	1021—1060	11.11	5.55	11.85	5.92	12.59	6.30
21	1061—1100	11.43	5.71	12.19	6.09	12.95	6.47
22	1101—1150	11.78	5.89	12.57	6.28	13.35	6.68
23	1151—1200	12.18	6.09	12.99	6.49	13.80	6.90
24	1201—1250	12.57	6.29	13.41	6.70	14.25	7.12
25	1251—1300	12.97	6.48	13.83	6.91	14.69	7.35
26	1301—1350	13.36	6 68	14.25	7.13	15.14	7.57
27	1351—1400	13.76	6.88	14.67	7.34	15.59	7.79
28	1401—1450	14.15	7.07	15.09	7.55	16.04	8.02
29	1451—1500	14.55	7.27	15.51	7.76	16.48	8.24
30	1501—1550	14.91	7.45	15.90	7.95	16.89	8.45
31	1551—1600	15.24	7.62	16.25	8.13	17.27	8.63
32	1601—1660	15.60	7.80	16.64	8.32	17.68	8.84
33	1661—1720	15.99	8.00	17.06	8.53	18.13	9.06
34	1721—1780	16.39	8.19	17.48	8.74	18.57	9.29
35	1781—1840	16.78	8.39	17.90	8.95	19.02	9.51

（二）

順序號	里程	上鋪 全價票	上鋪 軍人半價票	中鋪 全價票	中鋪 軍人半價票	下鋪 全價票	下鋪 軍人半價票
36	1841—1900	17.18	8.59	18.32	9.16	19.47	9.73
37	1901—1960	17.57	8.79	18.74	9.37	19.92	9.96
38	1961—2020	17.97	8.98	19.16	9.58	20.36	10.18
39	2021—2080	18.43	9.21	19.66	9.83	20.89	10.44
40	2081—2140	18.90	9.45	20.16	10.08	21.42	10.71
41	2141—2200	19.38	9.69	20.67	10.33	21.96	10.98
42	2201—2270	19.89	9.94	21.21	10.61	22.54	11.27
43	2271—2340	20.44	10.22	21.80	10.90	23.17	11.58
44	2341—2410	21.00	10.50	22.39	11.20	23.79	11.90
45	2411—2480	21.55	10.77	22.98	11.49	24.42	12.21
46	2481—2550	22.10	11.05	23.57	11.79	25.05	12.52
47	2551—2620	22.65	11.33	24.16	12.08	25.67	12.84
48	2621—2690	23.21	11.60	24.75	12.38	26.30	13.15
49	2691—2760	23.76	11.88	25.34	12.67	26.92	13.46
50	2761—2830	24.31	12.16	25.93	12.97	27.55	13.78
51	2831—2900	24.87	12.43	26.52	13.26	28.18	14.09
52	2901—2980	25.46	12.73	27.15	13.58	28.85	14.43
53	2981—3060	26.09	13.04	27.83	13.91	29.57	14.78
54	3061—3140	26.72	13.36	28.50	14.25	30.28	15.14
55	3141—3220	27.35	13.68	29.18	14.59	31.00	15.50
56	3221—3300	27.99	13.99	29.85	14.92	31.72	15.86
57	3301—3380	28.62	14.31	30.53	15.26	32.43	16.22
58	3381—3460	29.25	14.62	31.20	15.60	33.15	16.57
59	3461—3540	29.88	14.94	31.87	15.94	33.86	16.93
60	3541—3620	30.51	15.26	32.54	16.27	34.58	17.29
61	3621—3700	31.14	15.57	33.22	16.61	35.30	17.65
62	3701—3790	31.82	15.91	33.93	16.97	36.06	18.03
63	3791—3880	32.53	16.26	34.69	17.35	36.86	18.43
64	3881—3970	33.24	16.62	35.45	17.73	37.67	18.83
65	3971—4060	33.95	16.97	36.21	18.10	38.47	19.24
66	4061—4150	34.66	17.33	36.97	18.48	39.28	19.64
67	4151—4240	35.37	17.68	37.73	18.86	40.09	20.04
68	4241—4330	36.08	18.04	38.48	19.24	40.89	20.44
	4331公里以上	按硬席全價票價的75%	軍人硬席票價的75%	按硬席全價票價的80%	軍人硬席票價的80%	按硬席全價票價的85%	軍人硬席票價的85%

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（6）軟席臥鋪票價表

（一）　（單位：元）

順序號	里程	普通 全價票	普通 軍人半價票	包房式 全價票	包房式 軍人半價票	高級包房式 全價票	高級包房式 軍人半價票
1	1— 400	11.67	5.84	14.01	7.00	16.34	8.17
2	401— 430	12.09	6.04	14.50	7.25	16.92	8.46
3	431— 460	12.91	6.46	15.50	7.75	18.08	9.04
4	461— 490	13.74	6.87	16.49	8.25	19.24	9.62
5	491— 520	14.54	7.27	17.45	8.73	20.36	10.18
6	521— 550	15.19	7.59	18.23	9.11	21.26	10.63
7	551— 580	15.83	7.92	19.00	9.50	22.17	11.08
8	581— 610	16.48	8.24	19.77	9.89	23.07	11.53
9	611— 640	17.12	8.56	20.55	10.27	23.97	11.99
10	641— 670	17.77	8.88	21.32	10.66	24.87	12.44
11	671— 700	18.41	9.21	22.10	11.05	25.78	12.89
12	701— 740	19.16	9.58	23.00	11.50	26.83	13.41
13	741— 780	20.02	10.01	24.03	12.01	28.03	14.02
14	781— 820	20.88	10.44	25.06	12.53	29.24	14.62
15	821— 860	21.74	10.87	26.09	13.05	30.44	15.22
16	861— 900	22.60	11.30	27.13	13.56	31.65	15.82
17	901— 940	23.46	11.73	28.16	14.08	32.85	16.42
18	941— 980	24.32	12.16	29.19	14.59	34.05	17.03
19	981—1020	25.18	12.59	30.22	15.11	35.26	17.63
20	1021—1060	25.92	12.96	31.11	15.55	36.29	18.14
21	1061—1100	26.66	13.33	31.99	15.99	37.32	18.66
22	1101—1150	27.49	13.74	32.99	16.49	38.48	19.24
23	1151—1200	28.41	14.20	34.09	17.04	39.77	19.89
24	1201—1250	29.33	14.66	35.20	17.60	41.06	20.53
25	1251—1300	30.25	15.13	36.30	18.15	42.35	21.18
26	1301—1350	31.17	15.59	37.41	18.70	43.64	21.82
27	1351—1400	32.10	16.05	38.51	19.26	44.93	22.47
28	1401—1450	33.02	16.51	39.62	19.81	46.22	23.11
29	1451—1500	33.94	16.97	40.73	20.36	47.51	23.76
30	1501—1550	34.78	17.39	41.74	20.87	48.70	24.35
31	1551—1600	35.55	17.77	42.66	21.33	49.77	24.88
32	1601—1660	36.40	18.20	43.67	21.84	50.95	25.48
33	1661—1720	37.32	18.66	44.78	22.39	52.24	26.12
34	1721—1780	38.24	19.12	45.89	22.94	53.53	26.77
35	1781—1840	39.16	19.58	46.99	23.49	54.82	27.41

（二）

順序號	里程	普通 全價票	普通 軍人半價票	包房式 全價票	包房式 軍人半價票	高級包房式 全價票	高級包房式 軍人半價票
36	1841—1900	40.08	20.04	48.10	24.05	56.11	28.06
37	1901—1960	41.00	20.50	49.20	24.60	57.40	28.70
38	1961—2020	41.92	20.96	50.31	25.15	58.69	29.35
39	2021—2080	43.00	21.50	51.60	25.80	60.20	30.10
40	2081—2140	44.10	22.05	52.93	26.46	61.75	30.87
41	2141—2200	45.21	22.60	54.25	27.12	63.29	31.65
42	2201—2270	46.41	23.20	55.69	27.84	64.97	32.48
43	2271—2340	47.70	23.85	57.24	28.62	66.78	33.39
44	2341—2410	48.99	24.49	58.79	29.39	68.58	34.29
45	2411—2480	50.28	25.14	60.33	30.17	70.39	35.19
46	2481—2550	51.57	25.78	61.88	30.94	72.19	36.10
47	2551—2620	52.86	26.43	63.43	31.71	74.00	37.00
48	2621—2690	54.15	27.07	64.98	32.49	75.81	37.90
49	2691—2760	55.44	27.72	66.53	33.26	77.61	38.80
50	2761—2830	56.73	28.36	68.07	34.03	79.42	39.71
51	2831—2900	58.02	29.01	69.62	34.81	81.22	40.61
52	2901—2980	59.46	29.70	71.28	35.64	83.16	41.58
53	2981—3060	60.87	30.44	73.05	36.52	85.22	42.61
54	3061—3140	62.35	31.17	74.82	37.41	87.29	43.64
55	3141—3220	63.82	31.91	76.59	38.29	89.35	44.67
56	3221—3300	65.30	32.65	78.36	39.18	91.41	45.71
57	3301—3380	66.77	33.38	80.13	40.06	93.48	46.74
58	3381—3460	68.24	34.12	81.89	40.94	95.54	47.77
59	3461—3540	69.72	34.86	83.66	41.83	97.61	48.80
60	3541—3620	71.19	35.60	85.43	42.71	99.67	49.83
61	3621—3700	72.67	36.33	87.20	43.60	101.73	50.86
62	3701—3790	74.23	37.12	89.08	44.54	103.93	51.96
63	3791—3880	75.89	37.95	91.07	45.53	106.25	53.12
64	3881—3970	77.55	38.77	93.06	46.53	108.57	54.28
65	3971—4060	79.21	39.60	95.05	47.52	110.89	55.44
66	4061—4150	80.87	40.43	97.04	48.52	113.21	56.60
67	4151—4240	82.53	41.26	99.03	49.51	115.54	57.77
68	4241—4330	84.19	42.09	101.02	50.51	117.86	58.93
	4331公里以上	按軟席全價票價計算	按軍人軟席票價計算	按軟席全價票價加20%	按軍人軟席票價加20%	按軟席全價票價加40%	按軍人軟席票價加40%

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（7）快車票價表

（一）　（單位：元）

順序號	里程	快車票 全價票	快車票 小孩票	快車票 軍人半價票	特別快車票 全價票	特別快車票 小孩票	特別快車票 軍人半價票
1	1— 200	0.70	0.18	0.35	1.40	0.35	0.70
2	201— 220	0.73	0.18	0.37	1.47	0.37	0.73
3	221— 240	0.80	0.20	0.40	1.59	0.40	0.80
4	241— 260	0.86	0.22	0.43	1.72	0.43	0.86
5	261— 280	0.92	0.23	0.46	1.85	0.46	0.92
6	281— 300	0.99	0.25	0.49	1.97	0.49	0.99
7	301— 320	1.05	0.26	0.52	2.10	0.52	1.05
8	321— 340	1.11	0.28	0.56	2.23	0.56	1.11
9	341— 360	1.18	0.29	0.59	2.35	0.59	1.18
10	361— 380	1.24	0.31	0.62	2.48	0.62	1.24
11	381— 400	1.30	0.33	0.65	2.60	0.65	1.30
12	401— 430	1.38	0.35	0.69	2.76	0.69	1.38
13	431— 460	1.48	0.37	0.74	2.95	0.74	1.48
14	461— 490	1.57	0.39	0.79	3.14	0.79	1.57
15	491— 520	1.66	0.42	0.83	3.32	0.83	1.66
16	521— 550	1.74	0.43	0.87	3.47	0.87	1.74
17	551— 580	1.81	0.45	0.90	3.62	0.90	1.81
18	581— 610	1.88	0.47	0.94	3.77	0.94	1.88
19	611— 640	1.96	0.49	0.98	3.91	0.98	1.96
20	641— 670	2.03	0.51	1.02	4.06	1.02	2.03
21	671— 700	2.10	0.53	1.05	4.21	1.05	2.10
22	701— 740	2.19	0.55	1.10	4.38	1.10	2.19
23	741— 780	2.29	0.57	1.14	4.58	1.14	2.29
24	781— 820	2.39	0.60	1.19	4.77	1.19	2.39
25	821— 860	2.49	0.62	1.24	4.97	1.24	2.49
26	861— 900	2.58	0.65	1.29	5.17	1.29	2.58
27	901— 940	2.68	0.67	1.34	5.36	1.34	2.68
28	941— 980	2.78	0.70	1.39	5.56	1.39	2.78
29	981—1020	2.88	0.72	1.44	5.76	1.44	2.88
30	1021—1060	2.96	0.74	1.48	5.92	1.48	2.96

（二）

順序號	里程	快車票 全價票	快車票 小孩票	快車票 軍人半價票	特別快車票 全價票	特別快車票 小孩票	特別快車票 軍人半價票
31	1061—1100	3.05	0.76	1.52	6.09	1.52	3.05
32	1101—1150	3.14	0.79	1.57	6.28	1.57	3.14
33	1151—1200	3.25	0.81	1.62	6.49	1.62	3.25
34	1201—1250	3.35	0.84	1.68	6.70	1.68	3.35
35	1251—1300	3.46	0.87	1.73	6.91	1.73	3.46
36	1301—1350	3.56	0.89	1.78	7.13	1.78	3.56
37	1351—1400	3.67	0.92	1.83	7.34	1.83	3.67
38	1401—1450	3.77	0.94	1.89	7.55	1.89	3.77
39	1451—1500	3.88	0.97	1.94	7.76	1.94	3.88
40	1501—1550	3.98	0.99	1.99	7.95	1.99	3.98
41	1551—1600	4.06	1.02	2.03	8.13	2.03	4.06
42	1601—1660	4.16	1.04	2.08	8.32	2.08	4.16
43	1661—1720	4.26	1.07	2.13	8.53	2.13	4.26
44	1721—1780	4.37	1.09	2.19	8.74	2.19	4.37
45	1781—1840	4.48	1.12	2.24	8.95	2.24	4.48
46	1841—1900	4.58	1.15	2.29	9.16	2.29	4.58
47	1901—1960	4.69	1.17	2.34	9.37	2.34	4.69
48	1961—2020	4.79	1.20	2.40	9.58	2.40	4.79
49	2021—2080	4.91	1.23	2.46	9.83	2.46	4.91
50	2081—2140	5.04	1.26	2.52	10.08	2.52	5.04
51	2141—2200	5.17	1.29	2.58	10.33	2.58	5.17
52	2201—2270	5.30	1.33	2.65	10.61	2.65	5.30
53	2271—2340	5.45	1.36	2.73	10.90	2.73	5.45
54	2341—2410	5.60	1.40	2.80	11.20	2.80	5.60
55	2411—2480	5.75	1.44	2.87	11.49	2.87	5.75
56	2481—2550	5.89	1.47	2.95	11.79	2.95	5.89
57	2551—2620	6.04	1.51	3.02	12.08	3.02	6.04
58	2621—2690	6.19	1.55	3.09	12.38	3.09	6.19
59	2691—2760	6.34	1.59	3.17	12.67	3.17	6.34
60	2761—2830	6.48	1.62	3.24	12.97	3.24	6.48

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（三）

順序號	里程	快車票 全價票	快車票 小孩票	快車票 軍人半價票	特別快車票 全價票	特別快車票 小孩票	特別快車票 軍人半價票
61	2831—2900	6.63	1.66	3.32	13.26	3.32	6.63
62	2901—2980	6.79	1.70	3.39	13.58	3.39	6.79
63	2981—3060	6.96	1.74	3.48	13.91	3.48	6.96
64	3061—3140	7.13	1.78	3.56	14.25	3.56	7.13
65	3141—3220	7.29	1.82	3.65	14.59	3.65	7.29
66	3221—3300	7.46	1.87	3.73	14.92	3.73	7.46
67	3301—3380	7.63	1.91	3.82	15.26	3.82	7.63
68	3381—3460	7.80	1.95	3.90	15.60	3.90	7.80
69	3461—3540	7.97	1.99	3.98	15.94	3.98	7.97
70	3541—3620	8.14	2.04	4.07	16.27	4.07	8.14
71	3621—3700	8.30	2.08	4.15	16.61	4.15	8.30
72	3701—3790	8.48	2.12	4.24	16.97	4.24	8.48
73	3791—3880	8.67	2.17	4.34	17.35	4.34	8.67
74	3881—3970	8.86	2.22	4.43	17.73	4.43	8.86
75	3971—4060	9.05	2.27	4.53	18.10	4.53	9.05
76	4061—4150	9.24	2.31	4.62	18.48	4.62	9.24
77	4151—4240	9.43	2.36	4.72	18.86	4.72	9.43
78	4241—4330	9.62	2.41	4.81	19.24	4.81	9.62
79	4331—4420	9.81	2.45	4.91	19.62	4.91	9.81
80	4421—4510	10.00	2.50	5.00	20.00	5.00	10.00
81	4511—4600	10.19	2.55	5.10	20.38	5.10	10.19
82	4601—4700	10.39	2.60	5.20	20.78	5.20	10.39
	4701公里以上每增加100公里增加	0.2106	0.0527	0.1053	0.4212	0.1053	0.2106

（8）近郊票價表

（單位：元）

運價段	里程	全價票 票價	全價票 保險費	全價票 合計	小孩票 票價	小孩票 保險費	小孩票 合計
1	1— 10	0.12	0.01	0.13	0.03	0.01	0.04
2	11— 20	0.18	0.01	0.19	0.05	0.01	0.06
3	21— 30	0.31	0.01	0.32	0.08	0.01	0.09
4	31— 40	0.43	0.01	0.44	0.11	0.01	0.12
5	41— 50	0.55	0.01	0.56	0.14	0.01	0.15
6	51— 60	0.68	0.01	0.69	0.17	0.01	0.18
7	61— 70	0.80	0.02	0.82	0.20	0.01	0.21
8	71— 80	0.92	0.02	0.94	0.23	0.01	0.24
9	81— 90	1.04	0.02	1.06	0.26	0.01	0.27
10	91—100	1.17	0.02	1.19	0.29	0.01	0.30
	101公里以上	按硬席票全價價的70%	保險費按附件保險表計算		按硬席票小孩價的70%	保險費按附件保險表計算	

（9）近郊定期票價表

（單位：元）

里程	一個月 票價	一個月 保險費	一個月 合計	三個月 票價	三個月 保險費	三個月 合計
10公里止	3.60	0.07	3.67	9.60	0.19	9.79
20公里止	7.50	0.15	7.65	20.00	0.40	20.40
30公里止	11.10	0.22	11.32	29.60	0.59	30.19
40公里止	14.70	0.29	14.99	39.20	0.78	39.98
50公里止	18.30	0.37	18.67	48.80	0.98	49.78
60公里止	22.20	0.44	22.64	59.20	1.18	60.38
70公里止	25.80	0.52	26.32	68.80	1.38	70.18
80公里止	29.40	0.59	29.99	78.40	1.57	79.97
90公里止	33.30	0.67	33.97	88.80	1.78	90.58
100公里止	36.90	0.74	37.64	98.40	1.97	100.37

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

二、行李運價表

（一）

重量（公斤） \ 里程 運價	1—10	11—20	21—30	31—40	41—50	51—60	61—70
5	0.01	0.01	0.02	0.02	0.03	0.04	0.04
10	0.01	0.02	0.03	0.05	0.06	0.07	0.09
15	0.02	0.03	0.05	0.07	0.09	0.11	0.13
20	0.03	0.04	0.07	0.09	0.12	0.15	0.17
25	0.03	0.05	0.08	0.12	0.15	0.18	0.21
30	0.04	0.06	0.10	0.14	0.18	0.22	0.26
35	0.05	0.07	0.12	0.16	0.21	0.25	0.30
40	0.05	0.08	0.13	0.18	0.24	0.29	0.34
45	0.06	0.09	0.15	0.21	0.27	0.33	0.39
50	0.07	0.10	0.17	0.23	0.30	0.36	0.43
55	0.07	0.11	0.18	0.25	0.33	0.40	0.47
60	0.08	0.12	0.20	0.28	0.36	0.44	0.51
65	0.09	0.13	0.21	0.30	0.39	0.47	0.56
70	0.09	0.14	0.23	0.32	0.42	0.51	0.60
75	0.10	0.15	0.25	0.35	0.45	0.54	0.64
80	0.11	0.16	0.26	0.37	0.48	0.58	0.69
85	0.11	0.17	0.28	0.39	0.50	0.62	0.73
90	0.12	0.18	0.30	0.42	0.53	0.65	0.77
95	0.13	0.19	0.31	0.44	0.56	0.69	0.82
100	0.13	0.20	0.33	0.46	0.59	0.73	0.86

（二）

重量（公斤） \ 里程 運價	71—80	81—90	91—100	101—110	111—120	121—130	131—140
5	0.05	0.06	0.06	0.07	0.08	0.08	0.09
10	0.10	0.11	0.13	0.14	0.15	0.17	0.18
15	0.15	0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.27
20	0.20	0.22	0.25	0.28	0.30	0.33	0.36
25	0.25	0.28	0.31	0.35	0.38	0.41	0.45
30	0.30	0.34	0.38	0.42	0.46	0.50	0.53
35	0.35	0.39	0.44	0.49	0.53	0.58	0.62
40	0.40	0.45	0.50	0.55	0.61	0.66	0.71
45	0.45	0.50	0.56	0.62	0.68	0.74	0.80
50	0.50	0.56	0.63	0.69	0.76	0.83	0.89
55	0.54	0.62	0.69	0.76	0.83	0.91	0.98
60	0.59	0.67	0.75	0.83	0.91	0.99	1.07
65	0.64	0.73	0.82	0.90	0.99	1.07	1.16
70	0.69	0.79	0.88	0.97	1.06	1.16	1.25
75	0.74	0.84	0.94	1.04	1.14	1.24	1.34
80	0.79	0.90	1.00	1.11	1.21	1.32	1.43
85	0.84	0.95	1.07	1.18	1.29	1.40	1.51
90	0.89	1.01	1.13	1.25	1.37	1.49	1.60
95	0.94	1.07	1.19	1.32	1.44	1.57	1.69
100	0.99	1.12	1.25	1.39	1.52	1.65	1.78

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(三)

里程 / 運價 / 重量(公斤)	141—150	151—160	161—170	171—180	181—190	191—200	201—220
5	0.10	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14
10	0.19	0.20	0.22	0.23	0.24	0.26	0.28
15	0.29	0.31	0.33	0.35	0.37	0.39	0.41
20	0.38	0.41	0.44	0.46	0.49	0.51	0.55
25	0.48	0.51	0.54	0.58	0.61	0.64	0.69
30	0.57	0.61	0.65	0.69	0.73	0.77	0.83
35	0.67	0.72	0.76	0.81	0.85	0.90	0.97
40	0.77	0.82	0.87	0.92	0.98	1.03	1.10
45	0.86	0.92	0.98	1.04	1.10	1.16	1.24
50	0.96	1.02	1.09	1.16	1.22	1.29	1.38
55	1.05	1.13	1.20	1.27	1.34	1.42	1.52
60	1.15	1.23	1.31	1.39	1.47	1.54	1.66
65	1.24	1.33	1.42	1.50	1.59	1.67	1.79
70	1.34	1.43	1.52	1.62	1.71	1.80	1.93
75	1.44	1.53	1.63	1.73	1.83	1.93	2.07
80	1.53	1.64	1.74	1.85	1.95	2.06	2.21
85	1.63	1.74	1.85	1.96	2.08	2.19	2.35
90	1.72	1.84	1.96	2.08	2.20	2.32	2.48
95	1.82	1.94	2.07	2.19	2.32	2.45	2.62
100	1.91	2.05	2.18	2.31	2.44	2.57	2.76

(四)

里程 / 運價 / 重量(公斤)	221—240	241—260	261—280	281—300	301—320	321—340	341—360
5	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.21	0.22
10	0.30	0.32	0.35	0.37	0.39	0.42	0.44
15	0.45	0.49	0.52	0.56	0.59	0.63	0.66
20	0.60	0.65	0.69	0.74	0.79	0.84	0.89
25	0.75	0.81	0.87	0.93	0.99	1.05	1.11
30	0.90	0.97	1.04	1.11	1.18	1.26	1.33
35	1.05	1.13	1.22	1.30	1.38	1.47	1.55
40	1.20	1.29	1.39	1.48	1.58	1.67	1.77
45	1.35	1.46	1.56	1.67	1.78	1.88	1.99
50	1.50	1.62	1.74	1.86	1.97	2.09	2.21
55	1.65	1.78	1.91	2.04	2.17	2.30	2.43
60	1.80	1.94	2.08	2.23	2.37	2.51	2.66
65	1.95	2.10	2.26	2.41	2.57	2.72	2.88
70	2.10	2.26	2.43	2.60	2.76	2.93	3.10
75	2.25	2.43	2.60	2.78	2.96	3.14	3.32
80	2.40	2.59	2.78	2.97	3.16	3.35	3.54
85	2.55	2.75	2.95	3.15	3.36	3.56	3.76
90	2.70	2.91	3.13	3.34	3.55	3.77	3.98
95	2.85	3.07	3.30	3.53	3.75	3.98	4.20
100	3.00	3.24	3.47	3.71	3.95	4.19	4.43

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（五）

重量（公斤）＼里程	361—380	381—400	401—430	431—460	461—490	491—520	521—550
5	0.23	0.25	0.26	0.28	0.30	0.31	0.33
10	0.47	0.49	0.52	0.56	0.59	0.63	0.66
15	0.70	0.74	0.78	0.83	0.89	0.94	0.99
20	0.93	0.98	1.04	1.11	1.18	1.25	1.32
25	1.17	1.23	1.30	1.39	1.48	1.57	1.65
30	1.40	1.47	1.56	1.67	1.77	1.88	1.97
35	1.63	1.72	1.82	1.94	2.07	2.19	2.30
40	1.87	1.96	2.08	2.22	2.37	2.51	2.63
45	2.10	2.21	2.34	2.50	2.66	2.82	2.96
50	2.33	2.45	2.60	2.78	2.96	3.13	3.29
55	2.56	2.70	2.86	3.06	3.25	3.44	3.62
60	2.80	2.94	3.12	3.33	3.55	3.76	3.95
65	3.03	3.19	3.38	3.61	3.84	4.07	4.28
70	3.26	3.43	3.64	3.89	4.14	4.38	4.61
75	3.50	3.68	3.90	4.17	4.43	4.70	4.94
80	3.73	3.92	4.16	4.44	4.73	5.01	5.26
85	3.96	4.17	4.42	4.72	5.03	5.32	5.59
90	4.20	4.41	4.68	5.00	5.32	5.64	5.92
95	4.43	4.66	4.94	5.28	5.62	5.95	6.25
100	4.66	4.90	5.20	5.56	5.91	6.26	6.58

（六）

重量（公斤）＼里程	551—580	581—610	611—640	641—670	671—700	701—740	741—780
5	0.34	0.36	0.38	0.39	0.41	0.43	0.45
10	0.69	0.72	0.75	0.79	0.82	0.85	0.90
15	1.03	1.08	1.13	1.18	1.23	1.28	1.34
20	1.38	1.44	1.51	1.57	1.63	1.71	1.79
25	1.72	1.80	1.88	1.96	2.04	2.14	2 24
30	2.07	2.17	2.26	2.36	2.45	2.56	2.69
35	2.41	2.53	2.64	2.75	2.86	2.99	3.14
40	2.76	2.89	3.01	3.14	3.27	3.42	3.59
45	3.10	3.25	3.39	3.53	3.68	3.84	4.03
50	3.45	3.61	3.77	3.93	4.09	4.27	4.48
55	3.79	3.97	4.14	4.32	4.49	4.70	4.93
60	4.14	4.33	4.52	4.71	4.90	5.13	5.38
65	4.48	4.69	4.90	5.10	5.31	5.55	5.83
70	4.83	5.05	5.27	5.50	5.72	5.98	6.28
75	5.17	5.41	5.65	5.89	6.13	6.41	6.72
80	5.52	5.77	6.03	6.28	6.54	6.83	7.17
85	5.86	6.13	6.40	6.68	6.95	7.26	7.62
90	6.21	6.50	6.78	7.07	7.35	7.69	8.07
95	6.55	6.86	7.16	7.46	7.76	8.11	8.52
100	6.90	7.22	7.54	7.85	8.17	8.54	8.97

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（七）

里程 / 運價 / 重量（公斤）	781—820	821—860	861—900	901—940	941—980	981—1020	1021—1060
5	0.47	0.49	0.51	0.53	0.55	0.58	0.59
10	0.94	0.98	1.02	1.07	1.11	1.15	1.19
15	1.41	1.47	1.54	1.60	1.66	1.73	1.78
20	1.88	1.96	2.05	2.13	2.22	2.30	2.38
25	2.35	2.45	2.56	2.67	2.77	2.88	2.97
30	2.82	2.94	3.07	3.20	3.33	3.45	3.56
35	3.29	3.43	3.58	3.73	3.88	4.03	4.16
40	3.76	3.93	4.10	4.26	4.43	4.60	4.75
45	4.23	4.42	4.61	4.80	4.99	5.18	5.35
50	4.70	4.91	5.12	5.33	5.54	5.76	5.94
55	5.16	5.40	5.63	5.86	6.10	6.33	6.53
60	5.63	5.89	6.14	6.40	6.65	6.91	7.13
65	6.10	6.38	6.65	6.93	7.21	7.48	7.72
70	6.57	6.87	7.17	7.46	7.76	8.06	8.31
75	7.04	7.36	7.68	8.00	8.31	8.63	8.91
80	7.51	7.85	8.19	8.53	8.87	9.21	9.50
85	7.98	8.34	8.70	9.06	9.42	9.78	10.10
90	8.45	8.83	9.21	9.60	9.98	10.36	10.69
95	8.92	9.32	9.73	10.13	10.53	10.93	11.28
100	9.39	9.81	10.24	10.66	11.09	11.51	11.88

（八）

里程 / 運價 / 重量（公斤）	1061—1100	1101—1150	1151—1200	1201—1250	1251—1300	1301—1350	1351—1400
5	0.61	0.63	0.66	0.68	0.70	0.73	0.75
10	1.22	1.27	1.31	1.36	1.40	1.45	1.50
15	1.84	1.90	1.97	2.04	2.11	2.18	2.24
20	2.45	2.53	2.62	2.72	2.81	2.90	2.99
25	3.06	3.17	3.28	3.40	3.51	3.63	3.74
30	3.67	3.80	3.94	4.07	4.21	4.35	4.49
35	4.29	4.43	4.59	4.75	4.91	5.08	5.24
40	4.90	5.06	5.25	5.43	5.62	5.80	5.98
45	5.51	5.70	5.90	6.11	6.32	6.53	6.73
50	6.12	6.33	6.56	6.79	7.02	7.25	7.48
55	6.74	6.96	7.22	7.47	7.72	7.98	8.23
60	7.35	7.60	7.87	8.15	8.42	8.70	8.98
65	7.96	8.23	8.53	8.83	9.13	9.43	9.72
70	8.57	8.86	9.18	9.51	9.83	10.15	10.47
75	9.18	9.50	9.84	10.19	10.53	10.88	11.22
80	9.80	10.13	10.50	10.86	11.23	11.60	11.97
85	10.41	10.76	11.15	11.54	11.93	12.33	12.72
90	11.02	11.39	11.81	12.22	12.64	13.05	13.46
95	11.63	12.03	12.46	12.90	13.34	13.78	14.21
100	12.25	12.66	13.12	13.58	14.04	14.50	14.96

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(九)

重量(公斤) \ 運價 \ 里程	1401—1450	1451—1500	1501—1550	1551—1600	1601—1660	1661—1720	1721—1780
5	0.77	0.79	0.82	0.84	0.86	0.88	0.90
10	1.54	1.59	1.63	1.67	1.71	1.76	1.81
15	2.31	2.38	2.45	2.51	2.57	2.64	2.71
20	3.08	3.18	3.26	3.34	3.43	3.52	3.62
25	3.86	3.97	4.08	4.18	4.28	4.40	4.52
30	4.63	4.76	4.89	5.01	5.14	5.28	5.43
35	5.40	5.56	5.71	5.85	6.00	6.16	6.33
40	6.17	6.35	6.52	6.68	6.85	7.04	7.23
45	6.94	7.15	7.34	7.52	7.71	7.92	8.14
50	7.71	7.94	8.15	8.35	8.57	8.81	9.04
55	8.48	8.73	8.97	9.19	9.43	9.69	9.95
60	9.25	9.53	9.78	10.02	10.28	10.57	10.85
65	10.02	10.32	10.60	10.86	11.14	11.45	11.76
70	10.79	11.12	11.42	11.69	12.00	12.33	12.66
75	11.57	11.91	12.23	12.53	12.85	13.21	13.56
80	12.34	12.70	13.05	13.36	13.71	14.09	14.47
85	13.11	13.50	13.86	14.20	14.57	14.97	15.37
90	13.88	14.29	14.68	15.03	15.42	15.85	16.28
95	14.65	15.09	15.49	15.87	16.28	16.73	17.18
100	15.42	15.88	16.31	16.70	17.14	17.61	18.09

(十)

重量(公斤) \ 運價 \ 里程	1781—1840	1841—1900	1901—1960	1961—2020	2021—2080	2081—2140	2141—2200
5	0.93	0.95	0.98	1.00	1.03	1.05	1.08
10	1.86	1.90	1.95	2.00	2.05	2.11	2.16
15	2.78	2.85	2.93	3.00	3.08	3.16	3.24
20	3.71	3.81	3.90	4.00	4.10	4.21	4.32
25	4.64	4.76	4.88	5.00	5.13	5.27	5.41
30	5.57	5.71	5.85	5.99	6.16	6.32	6.49
35	6.50	6.66	6.83	6.99	7.18	7.38	7.57
40	7.42	7.61	7.80	7.99	8.21	8.43	8.65
45	8.35	8.56	8.78	8.99	9.23	9.48	9.73
50	9.28	9.52	9.75	9.99	10.26	10.54	10.81
55	10.21	10.47	10.73	10.99	11.29	11.59	11.89
60	11.14	11.42	11.70	11.99	12.31	12.64	12.97
65	12.06	12.37	12.68	12.99	13.34	13.70	14.06
70	12.99	13.32	13.65	13.99	14.36	14.75	15.14
75	13.92	14.27	14.63	14.99	15.39	15.80	16.22
80	14.85	15.23	15.61	15.98	16.42	16.86	17.30
85	15.78	16.18	16.58	16.98	17.44	17.91	18.38
90	16.70	17.13	17.56	17.98	18.47	18.96	19.46
95	17.63	18.08	18.53	18.98	19.49	20.02	20.54
100	18.56	19.03	19.51	19.98	20.52	21.07	21.62

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（十一）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	2201—2270	2271—2340	2341—2410	2411—2480	2481—2550	2551—2620	2621—2690
5	1.11	1.14	1.18	1.21	1.24	1.27	1.30
10	2.22	2.29	2.35	2.42	2.48	2.54	2.61
15	3.33	3.43	3.53	3.62	3.72	3.82	3.91
20	4.44	4.57	4.70	4.83	4.96	5.09	5.22
25	5.56	5.72	5.88	6.04	6.20	6.36	6.52
30	6.67	6.86	7.05	7.25	7.44	7.63	7.83
35	7.78	8.00	8.23	8.45	8.68	8.90	9.13
40	8.89	9.15	9.40	9.66	9.92	10.18	10.43
45	10.00	10.29	10.58	10.87	11.16	11.45	11.74
50	11.11	11.43	11.76	12.08	12.40	12.72	13.04
55	12.22	12.58	12.93	13.28	13.64	13.99	14.35
60	13.33	13.72	14.11	14.49	14.88	15.27	15.65
65	14.44	14.86	15.28	15.70	16.12	16.54	16.96
70	15.56	16.01	16.46	16.91	17.36	17.81	18.26
75	16.67	17.15	17.63	18.12	18.60	19.08	19.56
80	17.78	18.29	18.81	19.32	19.84	20.35	20.87
85	18.89	19.44	19.98	20.53	21.08	21.63	22.17
90	20.00	20.58	21.16	21.74	22.32	22.90	23.48
95	21.11	21.72	22.33	22.95	23.56	24.17	24.78
100	22.22	22.87	23.51	24.15	24.80	25.44	26.09

（十二）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	2691—2760	2761—2830	2831—2900	2901—2980	2981—3060	3061—3140	3141—3220
5	1.34	1.37	1.40	1.44	1.47	1.51	1.55
10	2.67	2.74	2.80	2.87	2.94	3.02	3.09
15	4.01	4.11	4.20	4.31	4.42	4.53	4.64
20	5.35	5.47	5.60	5.74	5.89	6.04	6.18
25	6.68	6.84	7.00	7.18	7.36	7.55	7.73
30	8.02	8.21	8.41	8.61	8.83	9.05	9.27
35	9.36	9.58	9.81	10.05	10.31	10.56	10.82
40	10.69	10.95	11.21	11.48	11.78	12.07	12.37
45	12.03	12.32	12.61	12.92	13.25	13.58	13.91
50	13.37	13.69	14.01	14.35	14.72	15.09	15.46
55	14.70	15.06	15.41	15.79	16.19	16.60	17.00
60	16.04	16.42	16.81	17.22	17.67	18.11	18.55
65	17.37	17.79	18.21	18.66	19.14	19.62	20.10
70	18.71	19.16	19.61	20.10	20.61	21.13	21.64
75	20.05	20.53	21.01	21.53	22.08	22.64	23.19
80	21.38	21.90	22.41	22.97	23.56	24.14	24.73
85	22.72	23.27	23.82	24.40	25.03	25.65	26.28
90	24.06	24.64	25.22	25.84	26.50	27.16	27.82
95	25.39	26.01	26.62	27.27	27.97	28.67	29.37
100	26.73	27.37	28.02	28.71	29.44	30.18	30.92

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（十三）

運價 / 里程 / 重量（公斤）	3221—3330	3331—3380	3381—3460	3461—3540	3541—3620	3621—3700	3701—3790
5	1.58	1.62	1.66	1.69	1.73	1.77	1.81
10	3.17	3.24	3.31	3.39	3.46	3.53	3.61
15	4.75	4.86	4.97	5.08	5.19	5.30	5.42
20	6.33	6.48	6.62	6.77	6.92	7.07	7.22
25	7.91	8.10	8.28	8.47	8.65	8.83	9.03
30	9.50	9.72	9.94	10.16	10.38	10.60	10.83
35	11.08	11.34	11.59	11.85	12.11	12.37	12.64
40	12.66	12.96	13.25	13.54	13.84	14.13	14.45
45	14.24	14.57	14.91	15.24	15.57	15.90	16.25
50	15.83	16.19	16.56	16.93	17.30	17.67	18.06
55	17.41	17.81	18.22	18.62	19.03	19.43	19.86
60	18.99	19.43	19.87	20.32	20.76	21.20	21.67
65	20.57	21.05	21.53	22.01	22.49	22.97	23.47
70	22.16	22.67	23.19	23.70	24.22	24.73	25.28
75	23.74	24.29	24.84	25.40	25.95	26.50	27.09
80	25.32	25.91	26.50	27.09	27.68	28.27	28.89
85	26.90	27.53	28.16	28.78	29.41	30.03	30.70
90	28.49	29.15	29.81	30.47	31.14	31.80	32.50
95	30.07	30.77	31.47	32.17	32.87	33.57	34.31
100	31.65	32.39	33.12	33.86	34.60	35.32	36.11

（十四）

運價 / 里程 / 重量（公斤）	3791—3880	3881—3970	3971—4060	4061—4150	4151—4240	4241—4330	4331—4420
5	1.85	1.89	1.93	1.97	2.01	2.05	2.10
10	3.69	3.78	3.86	3.94	4.03	4.11	4.19
15	5.54	5.67	5.79	5.91	6.04	6.16	6.29
20	7.39	7.55	7.72	7.89	8.05	8.22	8.38
25	9.24	9.44	9.65	9.86	10.06	10.27	10.48
30	11.08	11.33	11.58	11.83	12.08	12.32	12.57
35	12.93	13.22	13.51	13.80	14.09	14.38	14.67
40	14.78	15.11	15.44	15.77	16.10	16.43	16.76
45	16.62	17.00	17.37	17.74	18.11	18.49	18.86
50	18.47	18.89	19.30	19.71	20.13	20.54	20.96
55	20.32	20.77	21.23	21.68	22.14	22.60	23.05
60	22.17	22.66	23.16	23.66	24.15	24.65	25.15
65	24.01	24.55	25.09	25.63	26.17	26.70	27.24
70	25.86	26.44	27.02	27.60	28.18	28.76	29.34
75	27.71	28.33	28.95	29.57	30.19	30.81	31.43
80	29.55	30.22	30.88	31.54	32.20	32.87	33.53
85	31.40	32.10	32.81	33.51	34.22	34.92	35.62
90	33.25	33.99	34.74	35.48	36.23	36.97	37.72
95	35.09	35.88	36.67	37.45	38.24	39.03	39.81
100	36.94	37.77	38.60	39.43	40.25	41.08	41.91

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（十五）

運價(元) / 里程 / 重量(公斤)	4421—4510	4511—4600	4601—4700	4701—4800	4801—4900	4901—5000	5001—5100
5	2.14	2.18	2.22	2.27	2.31	2.36	2.41
10	4.27	4.36	4.44	4.54	4.63	4.72	4.81
15	6.41	6.53	6.67	6.80	6.94	7.08	7.22
20	8.55	8.71	8.89	9.07	9.26	9.44	9.62
25	10.68	10.89	11.11	11.34	11.57	11.80	12.03
30	12.82	13.07	13.33	13.61	13.88	14.16	14.44
35	14.96	15.25	15.55	15.88	16.20	16.52	16.84
40	17.10	17.43	17.78	18.14	18.51	18.88	19.25
45	19.23	19.60	20.00	20.41	20.83	21.24	21.65
50	21.37	21.78	22.22	22.68	23.14	23.60	24.06
55	23.51	23.96	24.44	24.95	25.45	25.96	26.47
60	25.64	26.14	26.66	27.22	27.77	28.32	28.87
65	27.78	28.32	28.89	29.48	30.08	30.68	31.28
70	29.92	30.50	31.11	31.75	32.40	33.04	33.68
75	32.05	32.67	33.33	34.02	34.71	35.40	36.09
80	34.19	34.85	35.55	36.29	37.02	37.76	38.50
85	36.33	37.03	37.77	38.56	39.34	40.12	40.90
90	38.46	39.21	40.00	40.82	41.65	42.48	43.31
95	40.60	41.39	42.22	43.09	43.97	44.84	45.71
100	42.74	43.57	44.44	45.36	46.28	47.20	48.12

（十六）

運價(元) / 里程 / 重量(公斤)	5101—5200	5201—5300	5301—5400	5401—5500	5501—5600	5601—5700	附註
5	2.45	2.50	2.54	2.59	2.64	2.68	5701公里以上，每增加100公里或足100公里5公斤增加0.046元。
10	4.90	5.00	5.09	5.18	5.27	5.36	
15	7.36	7.49	7.63	7.77	7.91	8.05	
20	9.81	9.99	10.18	10.36	10.54	10.73	
25	12.26	12.49	12.72	12.95	13.18	13.41	
30	14.71	14.99	15.26	15.54	15.82	16.09	
35	17.16	17.49	17.81	18.13	18.45	18.77	
40	19.62	19.98	20.35	20.72	21.09	21.46	
45	22.07	22.48	22.90	23.31	23.72	24.14	
50	24.52	24.98	25.44	25.90	26.36	26.82	
55	26.97	27.48	27.98	28.49	29.00	29.50	
60	29.42	29.98	30.53	31.08	31.63	32.18	
65	31.88	32.47	33.07	33.67	34.27	34.87	
70	34.33	34.97	35.62	36.26	36.90	37.55	
75	36.78	37.47	38.16	38.85	39.54	40.23	
80	39.23	39.97	40.70	41.44	42.18	42.91	
85	41.68	42.47	43.25	44.03	44.81	45.59	
90	44.14	44.96	45.79	46.62	47.45	48.28	
95	46.59	47.46	48.34	49.21	50.08	50.96	
100	49.04	49.96	50.88	51.80	52.72	53.64	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

三、包裹運價表

(1) 普通包裹運價表

(一)

里程 / 運價 / 重量(公斤)	1—50	51—60	61—70	71—80	81—90	91—100	101—120
5	0.10	0.11	0.13	0.15	0.17	0.19	0.22
10	0.20	0.22	0.26	0.30	0.34	0.38	0.44
15	0.30	0.33	0.39	0.45	0.50	0.56	0.65
20	0.40	0.44	0.51	0.59	0.67	0.75	0.87
25	0.50	0.54	0.64	0.74	0.84	0.94	1.09
30	0.59	0.65	0.77	0.89	1.01	1.13	1.31
35	0.69	0.76	0.90	1.04	1.18	1.32	1.52
40	0.79	0.87	1.03	1.19	1.35	1.50	1.74
45	0.89	0.98	1.16	1.34	1.51	1.69	1.96
50	0.99	1.09	1.29	1.49	1.68	1.88	2.18
55	1.09	1.20	1.42	1.63	1.85	2.07	2.40
60	1.19	1.31	1.54	1.78	2.02	2.26	2.61
65	1.29	1.42	1.67	1.93	2.19	2.45	2.83
70	1.39	1.52	1.80	2.08	2.36	2.63	3.05
75	1.49	1.63	1.93	2.23	2.52	2.82	3.27
80	1.58	1.74	2.06	2.38	2.69	3.01	3.48
85	1.68	1.85	2.19	2.52	2.86	3.20	3.70
90	1.78	1.96	2.32	2.67	3.03	3.39	3.92
95	1.88	2.07	2.45	2.82	3.20	3.57	4.14
100	1.98	2.18	2.57	2.97	3.37	3.76	4.36

(二)

里程 / 運價 / 重量(公斤)	121—140	141—160	161—180	181—200	201—220	221—240	241—260
5	0.26	0.30	0.34	0.38	0.41	0.45	0.49
10	0.51	0.59	0.67	0.75	0.83	0.90	0.97
15	0.77	0.89	1.01	1.13	1.24	1.35	1.46
20	1.03	1.19	1.35	1.50	1.66	1.80	1.94
25	1.29	1.49	1.68	1.88	2.07	2.25	2.43
30	1.54	1.78	2.02	2.26	2.48	2.70	2.91
35	1.80	2.08	2.36	2.63	2.90	3.15	3.40
40	2.06	2.38	2.69	3.01	3.31	3.60	3.88
45	2.32	2.67	3.03	3.39	3.72	4.04	4.37
50	2.57	2.97	3.37	3.76	4.14	4.49	4.85
55	2.83	3.27	3.70	4.14	4.55	4.94	5.34
60	3.09	3.56	4.04	4.51	4.97	5.39	5.82
65	3.35	3.86	4.38	4.89	5.38	5.84	6.31
70	3.60	4.16	4.71	5.27	5.79	6.29	6.79
75	3.86	4.46	5.05	5.64	6.21	6.74	7.28
80	4.12	4.75	5.39	6.02	6.62	7.19	7.76
85	4.38	5.05	5.72	6.40	7.03	7.64	8.25
90	4.63	5.35	6.06	6.77	7.45	8.09	8.73
95	4.89	5.64	6.40	7.15	7.86	8.54	9.22
100	5.15	5.94	6.73	7.52	8.28	8.99	9.70

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（三）

重量（公斤） \ 運價（元） \ 里程	261—280	281—300	301—330	331—360	361—390	391—420	421—450
5	0.52	0.56	0.60	0.65	0.71	0.76	0.81
10	1.04	1.11	1.20	1.31	1.42	1.52	1.63
15	1.56	1.67	1.80	1.96	2.12	2.28	2.44
20	2.08	2.22	2.40	2.62	2.83	3.04	3.26
25	2.60	2.78	3.00	3.27	3.54	3.80	4.07
30	3.12	3.34	3.60	3.92	4.25	4.57	4.89
35	3.64	3.89	4.20	4.58	4.95	5.33	5.70
40	4.16	4.45	4.81	5.23	5.66	6.09	6.51
45	4.69	5.01	5.41	5.89	6.37	6.85	7.33
50	5.21	5.56	6.01	6.54	7.08	7.61	8.14
55	5.73	6.12	6.61	7.20	7.78	8.37	8.96
60	6.25	6.67	7.21	7.85	8.49	9.13	9.77
65	6.77	7.23	7.81	8.50	9.20	9.89	10.59
70	7.29	7.79	8.41	9.16	9.91	10.65	11.40
75	7.81	8.34	9.01	9.81	10.61	11.41	12.21
80	8.33	8.90	9.61	10.47	11.32	12.17	13.03
85	8.85	9.46	10.21	11.12	12.03	12.94	13.84
90	9.37	10.01	10.81	11.77	12.74	13.70	14.66
95	9.89	10.57	11.41	12.43	13.44	14.46	15.47
100	10.41	11.12	12.01	13.08	14.15	15.22	16.29

（四）

重量（公斤） \ 運價（元） \ 里程	451—480	481—510	511—540	541—570	571—600	601—640	641—680
5	0.87	0.92	0.97	1.02	1.06	1.12	1.18
10	1.74	1.84	1.94	2.03	2.13	2.24	2.37
15	2.60	2.76	2.91	3.05	3.19	3.36	3.55
20	3.47	3.68	3.88	4.07	4.26	4.48	4.73
25	4.34	4.61	4.85	5.09	5.32	5.60	5.92
30	5.21	5.53	5.82	6.10	6.39	6.72	7.10
35	6.07	6.45	6.79	7.12	7.45	7.84	8.29
40	6.94	7.37	7.76	8.14	8.52	8.96	9.47
45	7.81	8.29	8.73	9.15	9.58	10.08	10.65
50	8.68	9.21	9.70	10.17	10.65	11.20	11.84
55	9.54	10.13	10.67	11.19	11.71	12.32	13.02
60	10.41	11.05	11.64	12.21	12.78	13.44	14.20
65	11.28	11.97	12.61	13.22	13.84	14.56	15.39
70	12.15	12.90	13.57	14.24	14.91	15.68	16.57
75	13.02	13.82	14.54	15.26	15.97	16.80	17.75
80	13.88	14.74	15.51	16.27	17.04	17.92	18.94
85	14.75	15.66	16.48	17.29	18.10	19.04	20.12
90	15.62	16.58	17.45	18.31	19.17	20.16	21.30
95	16.49	17.50	18.42	19.33	20.23	21.28	22.49
100	17.35	18.42	19.39	20.34	21.29	22.40	23.67

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

普通包裹運價

（五）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	681—720	721—760	761—800	801—840	841—880	881—920	921—960
5	1.25	1.31	1.37	1.44	1.50	1.56	1.63
10	2.49	2.62	2.75	2.87	3.00	3.13	3.25
15	3.74	3.93	4.12	4.31	4.50	4.69	4.88
20	4.99	5.24	5.50	5.75	6.00	6.26	6.51
25	6.24	6.55	6.87	7.19	7.50	7.82	8.14
30	7.48	7.86	8.24	8.62	9.00	9.38	9.76
35	8.73	9.17	9.62	10.06	10.50	10.95	11.39
40	9.98	10.48	10.99	11.50	12.00	12.51	13.02
45	11.22	11.79	12.36	12.93	13.51	14.08	14.65
50	12.47	13.10	13.74	14.37	15.01	15.64	16.27
55	13.72	14.41	15.11	15.81	16.54	17.20	17.90
60	14.96	15.72	16.49	17.25	18.01	18.77	19.53
65	16.21	17.04	17.86	18.68	19.51	20.33	21.16
70	17.46	18.35	19.23	20.12	21.01	21.90	22.78
75	18.71	19.66	20.61	21.56	22.51	23.46	24.41
80	19.95	20.97	21.98	23.00	24.01	25.02	26.04
85	21.20	22.28	23.35	24.43	25.51	26.59	27.67
90	22.45	23.59	24.73	25.87	27.01	28.15	29.29
95	23.69	24.90	26.10	27.31	28.51	29.72	30.92
100	24.94	26.21	27.48	28.74	30.01	31.28	32.55

普通包裹運價

（六）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	961—1000	1001—1050	1051—1100	1101—1150	1151—1200	1201—1250	1251—1300
5	1.69	1.76	1.83	1.90	1.96	2.03	2.10
10	3.38	3.51	3.65	3.79	3.93	4.07	4.21
15	5.07	5.27	5.48	5.69	5.89	6.10	6.31
20	6.76	7.03	7.31	7.58	7.86	8.14	8.41
25	8.45	8.79	9.13	9.48	9.82	10.17	10.52
30	10.14	10.54	10.96	11.37	11.79	12.20	12.62
35	11.84	12.30	12.78	13.27	13.75	14.24	14.72
40	13.53	14.06	14.61	15.17	15.72	16.27	16.83
45	15.22	15.81	16.44	17.06	17.68	18.31	18.93
50	16.91	17.57	18.26	18.96	19.65	20.34	21.03
55	18.60	19.33	20.09	20.85	21.61	22.38	23.14
60	20.29	21.09	21.92	22.75	23.58	24.41	25.24
65	21.98	22.84	23.74	24.64	25.54	26.44	27.34
70	23.67	24.60	25.57	26.54	27.51	28.48	29.45
75	25.36	26.36	27.40	28.43	29.47	30.51	31.55
80	27.05	28.11	29.22	30.33	31.44	32.55	33.65
85	28.74	29.87	31.05	32.23	33.40	34.58	35.76
90	30.43	31.63	32.87	34.12	35.37	36.61	37.86
95	32.13	33.39	34.70	36.02	37.33	38.65	39.96
100	33.82	35.14	36.53	37.91	39.30	40.68	42.07

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（七）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	1301—1350	1351—1400	1401—1450	1451—1500	1501—1600	1601—1700	1701—1800
5	2.17	2.24	2.31	2.38	2.47	2.59	2.71
10	4.35	4.48	4.62	4.76	4.95	5.19	5.43
15	6.52	6.73	6.93	7.14	7.42	7.78	8.14
20	8.69	8.97	9.24	9.52	9.90	10.37	10.85
25	10.86	11.21	11.56	11.90	12.37	12.97	13.56
30	13.04	13.45	13.87	14.28	14.85	15.56	16.28
35	15.21	15.69	16.18	16.66	17.32	18.15	18.99
40	17.38	17.94	18.49	19.04	19.80	20.75	21.70
45	19.55	20.18	20.80	21.42	22.27	23.34	24.41
50	21.73	22.42	23.11	23.80	24.75	25.94	27.13
55	23.90	24.66	25.42	26.18	27.22	28.53	29.84
60	26.07	26.90	27.73	28.56	29.69	31.12	32.55
65	28.21	29.14	30.04	30.94	32.17	33.72	35.26
70	30.42	31.39	32.36	33.33	34.64	36.31	37.98
75	32.59	33.63	34.67	35.71	37.12	38.90	40.69
80	34.76	35.87	36.98	38.09	39.59	41.50	43.40
85	36.93	38.11	39.29	40.47	42.07	44.09	46.11
90	39.11	40.35	41.60	42.85	44.54	46.68	48.83
95	41.28	42.60	43.91	45.23	47.02	49.28	51.54
100	43.45	44.84	46.22	47.61	49.49	51.87	54.25

（八）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	1801—1900	1901—2000	2001—2100	2101—2200	2201—2300	2301—2400	2401—2500
5	2.83	2.95	3.08	3.22	3.36	3.49	3.63
10	5.66	5.90	6.16	6.44	6.71	6.99	7.27
15	8.49	8.85	9.24	9.65	10.07	10.48	10.90
20	11.33	11.80	12.32	12.87	13.43	13.98	14.53
25	14.16	14.75	15.40	16.09	16.78	17.47	18.17
30	16.99	17.70	18.48	19.31	20.14	20.97	21.80
35	19.82	20.65	21.55	22.52	23.49	24.46	25.43
40	22.65	23.60	24.63	25.74	26.85	27.96	29.07
45	25.48	26.55	27.71	28.96	30.21	31.45	32.70
50	28.32	29.51	30.79	32.18	33.56	34.95	36.33
55	31.15	32.46	33.87	35.40	36.92	38.44	39.97
60	33.98	35.41	36.95	38.61	40.28	41.94	43.60
65	36.81	38.36	40.03	41.83	43.63	45.43	47.23
70	39.64	41.31	43.11	45.05	46.99	48.93	50.87
75	42.47	44.26	46.19	48.27	50.34	52.42	54.50
80	45.30	47.21	49.27	51.48	53.70	55.92	58.13
85	48.14	50.16	52.35	54.70	57.06	59.41	61.77
90	50.97	53.11	55.43	57.92	60.41	62.91	65.40
95	53.80	56.06	58.51	61.14	63.77	66.40	69.03
100	56.63	59.01	61.59	64.36	67.13	69.90	72.67

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

普通包裹運價

（九）

重量（公斤） \ 里程 運價（角）	2501—2600	2601—2700	2701—2800	2801—2900	2901—3000	3001—3100	3101—3200
5	3.77	3.91	4.05	4.19	4.33	4.46	4.60
10	7.54	7.82	8.10	8.37	8.65	8.93	9.21
15	11.32	11.73	12.15	12.56	12.98	13.39	13.81
20	15.09	15.64	16.20	16.75	17.30	17.86	18.41
25	18.86	19.55	20.24	20.94	21.63	22.32	23.01
30	22.63	23.46	24.29	25.12	25.95	26.79	27.62
35	26.40	27.37	28.34	29.31	30.28	31.25	32.22
40	30.17	31.28	32.39	33.50	34.61	35.71	36.82
45	33.95	35.19	36.44	37.69	38.93	40.18	41.42
50	37.72	39.10	40.49	41.87	43.26	44.64	46.03
55	41.49	43.01	44.54	46.06	47.58	49.11	50.63
60	45.26	46.92	48.59	50.25	51.91	53.57	55.23
65	49.03	50.83	52.63	54.43	56.23	58.04	59.84
70	52.80	54.74	56.68	58.62	60.56	62.50	64.44
75	56.58	58.65	60.73	62.81	64.89	66.96	69.04
80	60.35	62.56	64.78	67.00	69.21	71.43	73.64
85	64.12	66.47	68.83	71.18	73.54	75.89	78.25
90	67.89	70.38	72.88	75.37	77.86	80.36	82.85
95	71.66	74.29	76.93	79.56	82.19	84.82	87.45
100	75.44	78.21	80.98	83.75	86.52	89.29	92.06

（十）

重量（公斤） \ 里程 運價（角）	3201—3300	3301—3400	3401—3500	3501—3600	3601—3700	3701—3800	3801—3900
5	4.74	4.88	5.02	5.16	5.30	5.43	5.57
10	9.48	9.76	10.04	10.31	10.59	10.87	11.14
15	14.22	14.64	15.05	15.47	15.89	16.30	16.72
20	18.97	19.52	20.07	20.63	21.18	21.74	22.29
25	23.71	24.40	25.09	25.78	26.48	27.17	27.86
30	28.45	29.28	30.11	30.94	31.77	32.60	33.43
35	33.19	34.16	35.13	36.10	37.07	38.04	39.01
40	37.93	39.04	40.15	41.25	42.36	43.47	44.58
45	42.67	43.92	45.16	46.41	47.66	48.90	50.15
50	47.41	48.80	50.18	51.57	52.95	54.34	55.72
55	52.15	53.68	55.20	56.72	58.25	59.77	61.29
60	56.90	58.56	60.22	61.88	63.54	65.21	66.87
65	61.64	63.44	65.24	67.04	68.84	70.64	72.44
70	66.38	68.32	70.26	72.19	74.13	76.07	78.01
75	71.12	73.20	75.27	77.35	79.43	81.51	83.58
80	75.86	78.08	80.29	82.51	84.72	86.94	89.16
85	80.60	82.96	85.31	87.66	90.02	92.37	94.73
90	85.34	87.84	90.33	92.82	95.31	97.81	100.30
95	90.08	92.72	95.35	97.98	100.61	103.24	105.87
100	94.83	97.60	100.37	103.14	105.91	108.68	111.45

普通包裹運價

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

(十一)

重量(公斤) \ 里程 運價(角)	3901—4000	4001—4100	4101—4200	4201—4300	4301—4400	4401—4500	4501—4600
5	5.71	5.85	5.99	6.13	6.26	6.40	6.54
10	11.42	11.70	11.98	12.25	12.53	12.81	13.08
15	17.13	17.55	17.96	18.38	18.79	19.21	19.63
20	22.84	23.40	23.95	24.51	25.06	25.61	26.17
25	28.55	29.25	29.94	30.63	31.32	32.02	32.71
30	34.26	35.10	35.93	36.76	37.59	38.42	39.25
35	39.98	40.94	41.91	42.88	43.85	44.82	45.79
40	45.69	46.79	47.90	49.01	50.12	51.23	52.33
45	51.40	52.64	53.89	55.14	56.38	57.63	58.88
50	57.11	58.49	59.88	61.26	62.65	64.03	65.42
55	62.82	64.34	65.87	67.39	68.91	70.44	71.96
60	68.53	70.19	71.85	73.52	75.18	76.84	78.50
65	74.24	76.04	77.84	79.64	81.44	83.24	85.04
70	79.95	81.89	83.83	85.77	87.71	89.65	91.58
75	85.66	87.74	89.82	91.89	93.97	96.05	98.13
80	91.37	93.59	95.80	98.02	100.24	102.45	104.67
85	97.08	99.44	101.79	104.15	106.50	108.86	111.21
90	102.79	105.29	107.78	110.27	112.77	115.26	117.75
95	108.50	111.14	113.77	116.40	119.03	121.66	124.29
100	114.22	116.99	119.76	122.53	125.30	128.07	130.84

(十二)

重量(公斤) \ 里程 運價(角)	4601—4700	4701—4800	4801—4900	4901—5000	5001—5100	5101—5200	附註
5	6.68	6.82	6.96	7.10	7.23	7.37	5201公里以上，每增加100公里或不足100公里5公斤增加0.1385元。
10	13.36	13.64	13.91	14.19	14.47	14.75	
15	20.04	20.46	20.87	21.29	21.70	22.12	
20	26.72	27.28	27.83	28.38	28.94	29.49	
25	33.40	34.09	34.79	35.48	36.17	36.86	
30	40.08	40.91	41.74	42.57	43.41	44.24	
35	46.76	47.73	48.70	49.67	50.64	51.61	
40	53.44	54.55	55.66	56.77	57.87	58.98	
45	60.12	61.37	62.62	63.86	65.11	66.35	
50	66.80	68.19	69.57	70.96	72.34	73.73	
55	73.48	75.01	76.53	78.05	79.58	81.10	
60	80.16	81.83	83.49	85.15	86.81	88.47	
65	86.84	88.64	90.44	92.24	94.05	95.85	
70	93.52	95.46	97.40	99.34	101.28	103.22	
75	100.20	102.28	104.36	106.44	108.51	110.59	
80	106.88	109.10	111.32	113.53	115.75	117.96	
85	113.56	115.92	118.27	120.63	122.98	125.34	
90	120.24	122.74	125.23	127.72	130.22	132.71	
95	126.92	129.56	132.19	134.82	137.45	140.08	
100	133.61	136.38	139.15	141.92	144.69	147.46	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（２）鮮活包裹運價表

（一）

重量（公斤） \ 里程 運價	1—50	51—60	61—71	71—80	81—90	91—100	101—120
5	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10
10	0.09	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.20
15	0.14	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26	0.30
20	0.18	0.20	0.24	0.27	0.31	0.35	0.40
25	0.23	0.25	0.30	0.34	0.39	0.43	0.50
30	0.27	0.30	0.35	0.41	0.46	0.52	0.60
35	0.32	0.35	0.41	0.48	0.54	0.61	0.70
40	0.36	0.40	0.47	0.55	0.62	0.69	0.80
45	0.41	0.45	0.53	0.61	0.70	0.78	0.90
50	0.46	0.50	0.59	0.68	0.77	0.86	1.00
55	0.50	0.55	0.65	0.75	0.85	0.95	1.10
60	0.55	0.60	0.71	0.82	0.93	1.04	1.20
65	0.59	0.65	0.77	0.89	1.01	1.12	1.30
70	0.64	0.70	0.83	0.96	1.08	1.21	1.40
75	0.68	0.75	0.89	1.02	1.16	1.30	1.50
80	0.73	0.80	0.95	1.09	1.24	1.38	1.60
85	0.77	0.85	1.01	1.16	1.31	1.47	1.70
90	0.82	0.90	1.06	1.23	1.39	1.56	1.80
95	0.86	0.95	1.12	1.30	1.47	1.64	1.90
100	0.91	1.00	1.18	1.37	1.55	1.73	2.00

（二）

重量（公斤） \ 里程 運價	121—140	141—160	161—180	181—200	201—220	221—240	241—260
5	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.21	0.22
10	0.24	0.27	0.31	0.35	0.38	0.41	0.45
15	0.35	0.41	0.46	0.52	0.57	0.62	0.67
20	0.47	0.55	0.62	0.69	0.76	0.83	0.89
25	0.59	0.68	0.77	0.86	0.95	1.03	1.12
30	0.71	0.82	0.93	1.04	1.14	1.24	1.34
35	0.83	0.96	1.08	1.21	1.33	1.45	1.56
40	0.95	1.09	1.24	1.38	1.52	1.65	1.78
45	1.06	1.23	1.39	1.56	1.71	1.86	2.01
50	1.18	1.37	1.55	1.73	1.90	2.07	2.23
55	1.30	1.50	1.70	1.90	2.09	2.27	2.45
60	1.42	1.64	1.86	2.07	2.28	2.48	2.68
65	1.54	1.77	2.01	2.25	2.47	2.69	2.90
70	1.66	1.91	2.17	2.42	2.66	2.89	3.12
75	1.77	2.05	2.32	2.59	2.85	3.10	3.35
80	1.89	2.18	2.48	2.77	3.04	3.31	3.57
85	2.01	2.32	2.63	2.94	3.23	3.51	3.79
90	2.13	2.46	2.78	3.11	3.42	3.72	4.01
95	2.25	2.59	2.94	3.29	3.61	3.93	4.24
100	2.37	2.73	3.09	3.46	3.80	4.13	4.46

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（三）

重量（公斤） \ 里程 運價（角）	261—280	281—300	301—330	331—360	361—390	391—420	421—450
5	0.24	0.26	0.28	0.30	0.33	0.35	0.37
10	0.48	0.51	0.55	0.60	0.65	0.70	0.75
15	0.72	0.77	0.83	0.90	0.98	1.05	1.12
20	0.96	1.02	1.11	1.20	1.30	1.40	1.50
25	1.20	1.28	1.38	1.50	1.63	1.75	1.87
30	1.44	1.53	1.66	1.81	1.95	2.10	2.25
35	1.68	1.79	1.93	2.11	2.28	2.45	2.62
40	1.92	2.05	2.21	2.41	2.60	2.80	3.00
45	2.15	2.30	2.49	2.71	2.93	3.15	3.37
50	2.39	2.56	2.76	3.01	3.26	3.50	3.75
55	2.63	2.81	3.04	3.31	3.58	3.85	4.12
60	2.87	3.07	3.32	3.61	3.91	4.20	4.50
65	3.11	3.33	3.59	3.91	4.23	4.55	4.87
70	3.35	3.58	3.87	4.21	4.56	4.90	5.25
75	3.59	3.84	4.14	4.51	4.88	5.25	5.62
80	3.83	4.09	4.42	4.81	5.21	5.60	6.00
85	4.07	4.35	4.70	5.12	5.53	5.95	6.37
90	4.31	4.60	4.97	5.42	5.86	6.30	6.74
95	4.55	4.86	5.25	5.72	6.18	6.65	7.12
100	4.79	5.12	5.53	6.02	6.51	7.00	7.49

（四）

重量（公斤） \ 里程 運價（角）	451—480	481—510	511—540	541—570	571—600	601—640	641—680
5	0.40	0.42	0.45	0.47	0.49	0.52	0.54
10	0.80	0.85	0.89	0.94	0.98	1.03	1.09
15	1.20	1.27	1.34	1.40	1.47	1.55	1.63
20	1.60	1.70	1.79	1.87	1.96	2.06	2.18
25	2.00	2.12	2.23	2.34	2.45	2.58	2.72
30	2.40	2.54	2.68	2.81	2.94	3.09	3.27
35	2.80	2.97	3.12	3.28	3.43	3.61	3.81
40	3.19	3.39	3.57	3.75	3.92	4.12	4.36
45	3.59	3.82	4.02	4.21	4.41	4.64	4.90
50	3.99	4.24	4.46	4.68	4.90	5.16	5.45
55	4.39	4.66	4.91	5.15	5.39	5.67	5.99
60	4.79	5.09	5.36	5.62	5.88	6.19	6.54
65	5.19	5.51	5.80	6.09	6.37	6.70	7.08
70	5.59	5.93	6.25	6.55	6.86	7.22	7.63
75	5.99	6.36	6.69	7.02	7.35	7.73	8.17
80	6.39	6.78	7.14	7.49	7.84	8.25	8.72
85	6.79	7.21	7.59	7.96	8.33	8.77	9.26
90	7.19	7.63	8.03	8.43	8.82	9.28	9.81
95	7.59	8.05	8.48	8.89	9.31	9.80	10.35
100	7.99	8.48	8.93	9.36	9.80	10.31	10.90

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（五）

重量（公斤） \ 運價（元） \ 里程	681—720	721—760	761—800	801—840	841—880	881—920	921—96
5	0.57	0.60	0.63	0.66	0.69	0.72	0.75
10	1.15	1.21	1.26	1.32	1.38	1.44	1.50
15	1.72	1.81	1.90	1.98	2.07	2.16	2.25
20	2.30	2.41	2.53	2.65	2.76	2.88	3.00
25	2.87	3.02	3.16	3.31	3.45	3.60	3.75
30	3.44	3.62	3.79	3.97	4.14	4.32	4.50
35	4.02	4.22	4.43	4.63	4.84	5.04	5.24
40	4.59	4.83	5.06	5.29	5.53	5.76	5.99
45	5.17	5.43	5.69	5.95	6.22	6.48	6.74
50	5.74	6.03	6.32	6.62	6.91	7.20	7.49
55	6.31	6.64	6.96	7.28	7.60	7.92	8.24
60	6.89	7.24	7.59	7.94	8.29	8.64	8.99
65	7.46	7.84	8.22	8.60	8.98	9.36	9.74
70	8.04	8.44	8.85	9.26	9.67	10.08	10.49
75	8.61	9.05	9.49	9.92	10.36	10.80	11.24
80	9.18	9.65	10.12	10.59	11.05	11.52	11.99
85	9.76	10.25	10.75	11.25	11.74	12.24	12.74
90	10.33	10.86	11.38	11.91	12.43	12.96	13.49
95	10.91	11.46	12.02	12.57	13.13	13.68	14.23
100	11.48	12.06	12.65	13.23	13.82	14.40	14.98

（六）

重量（公斤） \ 運價（元） \ 里程	961—1000	1001—1050	1051—1100	1101—1150	1151—1200	1201—1250	1251—1300
5	0.78	0.81	0.84	0.87	0.90	0.94	0.97
10	1.56	1.62	1.68	1.74	1.81	1.87	1.94
15	2.34	2.43	2.52	2.62	2.71	2.81	2.90
20	3.11	3.24	3.36	3.49	3.62	3.74	3.87
25	3.89	4.04	4.20	4.36	4.52	4.68	4.84
30	4.67	4.85	5.04	5.23	5.42	5.62	5.81
35	5.45	5.66	5.88	6.11	6.33	6.55	6.77
40	6.23	6.47	6.73	6.98	7.23	7.49	7.74
45	7.01	7.28	7.57	7.85	8.14	8.42	8.71
50	7.78	8.09	8.41	8.72	9.04	9.36	9.68
55	8.56	8.90	9.25	9.60	9.95	10.29	10.64
60	9.34	9.71	10.09	10.47	10.85	11.23	11.61
65	10.12	10.52	10.93	11.34	11.75	12.17	12.58
70	10.90	11.32	11.77	12.21	12.66	13.10	13.55
75	11.68	12.13	12.61	13.09	13.56	14.04	14.51
80	12.45	12.94	13.45	13.96	14.47	14.97	15.48
85	13.23	13.75	14.29	14.83	15.37	15.91	16.45
90	14.01	14.56	15.13	15.70	16.27	16.85	17.42
95	14.79	15.37	15.97	16.58	17.18	17.78	18.38
100	15.57	16.18	16.81	17.45	18.08	18.72	19.35

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（七）

重量（公斤） \ 里程 運價砲	1301—1350	1351—1400	1401—1450	1451—1500	1501—1600	1601—1700	1701—1800
5	1.00	1.03	1.06	1.09	1.14	1.19	1.25
10	2.00	2.06	2.13	2.19	2.28	2.38	2.49
15	3.00	3.09	3.19	3.28	3.41	3.58	3.74
20	4.00	4.12	4.25	4.38	4.55	4.77	4.99
25	5.00	5.16	5.31	5.47	5.69	5.96	6.23
30	6.00	6.19	6.38	6.57	6.83	7.15	7.48
35	7.00	7.22	7.44	7.66	7.96	8.35	8.73
40	8.00	8.25	8.50	8.76	9.10	9.54	9.97
45	8.99	9.28	9.57	9.85	10.24	10.73	11.22
50	9.99	10.31	10.63	10.95	11.38	11.92	12.47
55	10.99	11.34	11.69	12.04	12.52	13.11	13.71
60	11.99	12.37	12.75	13.14	13.65	14.31	14.96
65	12.99	13.40	13.82	14.23	14.79	15.50	16.21
70	13.99	14.44	14.88	15.32	15.93	16.69	17.45
75	14.99	15.47	15.94	16.42	17.07	17.88	18.70
80	15.99	16.50	17.01	17.51	18.20	19.08	19.95
85	16.99	17.53	18.07	18.61	19.34	20.27	21.19
90	17.99	18.56	19.13	19.70	20.48	21.46	22.44
95	18.99	19.59	20.19	20.80	21.62	22.65	23.69
100	19.99	20.62	21.26	21.89	22.76	23.85	24.94

（八）

重量（公斤） \ 里程 運價砲	1801—1900	1901—2000	2001—2100	2101—2200	2201—2300	2301—2400	2401—250
5	1.30	1.36	1.41	1.48	1.54	1.61	1.67
10	2.60	2.71	2.83	2.96	3.08	3.21	3.34
15	3.90	4.07	4.24	4.43	4.63	4.82	5.01
20	5.21	5.42	5.66	5.91	6.17	6.42	6.68
25	6.51	6.78	7.07	7.39	7.71	8.03	8.34
30	7.81	8.13	8.49	8.87	9.25	9.63	10.01
35	9.11	9.49	9.90	10.35	10.79	11.24	11.68
40	10.41	10.85	11.32	11.83	12.33	12.84	13.35
45	11.71	12.20	12.73	13.30	13.88	14.45	15.02
50	13.01	13.56	14.15	14.78	15.42	16.05	16.69
55	14.31	14.91	15.56	16.26	16.96	17.66	18.36
60	15.62	16.27	16.98	17.74	18.50	19.26	20.03
65	16.92	17.62	18.39	19.22	20.04	20.87	21.69
70	18.22	18.98	19.81	20.70	21.58	22.47	23.36
75	19.52	20.34	21.22	22.17	23.13	24.08	25.03
80	20.82	21.69	22.64	23.65	24.67	25.68	26.70
85	22.12	23.05	24.05	25.13	26.21	27.29	28.37
90	23.42	24.40	25.47	26.61	27.75	28.89	30.04
95	24.72	25.76	26.88	28.09	29.29	30.50	31.71
100	26.03	27.12	28.30	29.57	30.84	32.11	33.38

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（九）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	2501—2600	2601—2700	2701—2800	2801—2900	2901—3000	3001—3100	3101—3200
5	1.73	1.80	1.86	1.92	1.99	2.05	2.11
10	3.46	3.59	3.72	3.85	3.97	4.10	4.23
15	5.20	5.39	5.58	5.77	5.96	6.15	6.34
20	6.93	7.18	7.44	7.69	7.95	8.20	8.45
25	8.66	8.98	9.30	9.61	9.93	10.25	10.57
30	10.39	10.77	11.16	11.54	11.92	12.30	12.68
35	12.13	12.57	13.01	13.46	13.90	14.35	14.79
40	13.86	14.37	14.87	15.38	15.89	16.40	16.91
45	15.59	16.16	16.73	17.30	17.88	18.45	19.02
50	17.32	17.96	18.59	19.23	19.86	20.50	21.13
55	19.05	19.75	20.45	21.15	21.85	22.55	23.25
60	20.79	21.55	22.31	23.07	23.84	24.60	25.36
65	22.52	23.34	24.17	25.00	25.82	26.65	27.47
70	24.25	25.14	26.03	26.92	27.81	28.70	29.59
75	25.98	26.94	27.89	28.84	29.79	30.75	31.70
80	27.72	28.73	29.75	30.76	31.78	32.80	33.81
85	29.45	30.53	31.61	32.69	33.77	34.85	35.93
90	31.18	32.32	33.47	34.61	35.75	36.90	38.04
95	32.91	34.12	35.33	36.53	37.74	38.95	40.15
100	34.65	35.92	37.19	38.46	39.73	41.00	42.27

（十）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	3201—3300	3301—3400	3401—3500	3501—3600	3601—3700	3701—3800	3801—3900
5	2.18	2.24	2.30	2.37	2.43	2.49	2.56
10	4.35	4.48	4.61	4.73	4.86	4.99	5.12
15	6.53	6.72	6.91	7.10	7.29	7.48	7.67
20	8.71	8.96	9.22	9.47	9.72	9.98	10.23
25	10.88	11.20	11.52	11.84	12.15	12.47	12.79
30	13.06	13.44	13.82	14.20	14.58	14.97	15.35
35	15.24	15.68	16.13	16.57	17.02	17.46	17.90
40	17.41	17.92	18.43	18.94	19.45	19.95	20.46
45	19.59	20.16	20.73	21.31	21.88	22.45	23.02
50	21.77	22.40	23.04	23.67	24.31	24.94	25.58
55	23.94	24.64	25.34	26.04	26.74	27.44	28.14
60	26.12	26.88	27.65	28.41	29.17	29.93	30.69
65	28.30	29.12	29.95	30.77	31.60	32.43	33.25
70	30.47	31.36	32.25	33.14	34.03	34.92	35.81
75	32.65	33.60	34.56	35.51	36.46	37.41	38.37
80	34.83	35.84	36.86	37.88	38.89	39.91	40.92
85	37.00	38.08	39.16	40.24	41.32	42.40	43.48
90	39.18	40.32	41.47	42.61	43.75	44.90	46.04
95	41.36	42.56	43.77	44.98	46.18	47.39	48.60
100	43.54	44.81	46.08	47.35	48.62	49.89	51.16

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（十一）

運價 / 里程 / 重量（公斤）	3901—4000	4001—4100	4101—4200	4201—4300	4301—4400	4401—4500	4501—4600
5	2.62	2.68	2.75	2.81	2.88	2.94	3.00
10	5.24	5.37	5.50	5.62	5.75	5.88	6.00
15	7.86	8.05	8.24	8.44	8.63	8.82	9.01
20	10.49	10.74	10.99	11.25	11.50	11.76	12.01
25	13.11	13.42	13.74	14.06	14.38	14.69	15.01
30	15.73	16.11	16.49	16.87	17.25	17.63	18.01
35	18.35	18.79	19.24	19.68	20.13	20.57	21.02
40	20.97	21.48	21.99	22.49	23.00	23.51	24.02
45	23.59	24.16	24.73	25.31	25.88	26.45	27.02
50	26.21	26.85	27.48	28.12	28.75	29.39	30.02
55	28.83	29.53	30.23	30.93	31.63	32.33	33.02
60	31.46	32.22	32.98	33.74	34.50	35.27	36.03
65	34.08	34.90	35.73	36.55	37.38	38.20	39.03
70	36.70	37.59	38.48	39.36	40.25	41.14	42.03
75	39.32	40.27	41.22	42.18	43.13	44.08	45.03
80	41.94	42.96	43.97	44.99	46.00	47.02	48.04
85	44.56	45.64	46.72	47.80	48.88	49.96	51.04
90	47.18	48.33	49.47	50.61	51.75	52.90	54.04
95	49.80	51.01	52.22	53.42	54.63	55.84	57.04
100	52.43	53.70	54.97	56.24	57.51	58.78	60.05

（十二）

運價 / 里程 / 重量（公斤）	4601—4700	4701—4800	4801—4900	4901—5000	5001—5100	5101—5200	附註
5	3.07	3.13	3.19	3.26	3.32	3.38	5201公里以上，每增加100公里或不足100公里每5公斤增加0.0635元。
10	6.13	6.26	6.39	6.51	6.64	6.77	
15	9.20	9.39	9.58	9.77	9.96	10.15	
20	12.26	12.52	12.77	13.03	13.28	13.53	
25	15.33	15.65	15.96	16.28	16.60	16.92	
30	18.39	18.78	19.16	19.54	19.92	20.30	
35	21.46	21.90	22.35	22.79	23.24	23.68	
40	24.53	25.03	25.54	26.05	26.56	27.07	
45	27.59	28.16	28.73	29.31	29.88	30.45	
50	30.66	31.29	31.93	32.56	33.20	33.83	
55	33.72	34.42	35.12	35.82	36.52	37.22	
60	36.79	37.55	38.31	39.08	39.84	40.60	
65	39.85	40.68	41.51	42.33	43.16	43.98	
70	42.92	43.81	44.70	45.59	46.48	47.37	
75	45.99	46.94	47.89	48.84	49.80	50.75	
80	49.05	50.07	51.08	52.10	53.12	54.13	
85	52.12	53.20	54.28	55.36	56.44	57.52	
90	55.18	56.33	57.47	58.61	59.76	60.90	
95	58.25	59.46	60.66	61.87	63.08	64.28	
100	61.32	62.59	63.86	65.13	66.40	67.67	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（3）報紙類包裹運價表

（一）

重量（公斤） \ 運價（角） \ 里程	1—50	51—60	61—70	71—80	81—90	91—100	101—120
5	0.01	0.01	0.01	0.01	0.01	0.02	0.02
10	0.02	0.02	0.02	0.02	0.03	0.03	0.04
15	0.02	0.03	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05
20	0.03	0.04	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07
25	0.04	0.04	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09
30	0.05	0.05	0.06	0.07	0.08	0.09	0.11
35	0.06	0.06	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12
40	0.06	0.07	0.08	0.10	0.11	0.12	0.14
45	0.07	0.08	0.09	0.11	0.12	0.14	0.16
50	0.08	0.09	0.10	0.12	0.14	0.15	0.18
55	0.09	0.10	0.11	0.13	0.15	0.17	0.19
60	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.21
65	0.10	0.11	0.14	0.16	0.18	0.20	0.23
70	0.11	0.12	0.15	0.17	0.19	0.21	0.25
75	0.12	0.13	0.16	0.18	0.20	0.23	0.26
80	0.13	0.14	0.17	0.19	0.22	0.24	0.28
85	0.14	0.15	0.18	0.20	0.23	0.26	0.30
90	0.14	0.16	0.19	0.22	0.24	0.27	0.32
95	0.15	0.17	0.20	0.23	0.26	0.29	0.33
100	0.16	0.18	0.21	0.24	0.27	0.30	0.35

（二）

重量（公斤） \ 運價（角） \ 里程	121—140	141—160	161—180	181—200	201—220	221—240	241—260
5	0.02	0.02	0.03	0.03	0.03	0.04	0.04
10	0.04	0.05	0.05	0.06	0.07	0.07	0.08
15	0.06	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12
20	0.08	0.10	0.11	0.12	0.13	0.15	0.16
25	0.10	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20
30	0.12	0.14	0.16	0.18	0.20	0.22	0.24
35	0.15	0.17	0.19	0.21	0.23	0.25	0.27
40	0.17	0.19	0.22	0.24	0.27	0.29	0.31
45	0.19	0.22	0.24	0.27	0.30	0.33	0.35
50	0.21	0.24	0.27	0.30	0.33	0.36	0.39
55	0.23	0.26	0.30	0.33	0.37	0.40	0.43
60	0.25	0.29	0.33	0.36	0.40	0.44	0.47
65	0.27	0.31	0.35	0.40	0.43	0.47	0.51
70	0.29	0.34	0.38	0.43	0.47	0.51	0.55
75	0.31	0.36	0.41	0.46	0.50	0.55	0.59
80	0.33	0.38	0.44	0.49	0.54	0.58	0.63
85	0.35	0.41	0.46	0.52	0.57	0.62	0.67
90	0.37	0.43	0.49	0.55	0.60	0.65	0.71
95	0.40	0.46	0.52	0.58	0.64	0.69	0.75
100	0.42	0.48	0.54	0.61	0.67	0.73	0.79

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（三）

重量（公斤） \ 運價（佣） \ 里程	261—280	281—300	301—330	331—360	361—390	391—420	421—450
5	0.04	0.05	0.05	0.05	0.06	0.06	0.07
10	0.08	0.09	0.10	0.11	0.11	0.12	0.13
15	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20
20	0.17	0.18	0.19	0.21	0.23	0.25	0.26
25	0.21	0.23	0.24	0.27	0.29	0.31	0.33
30	0.25	0.27	0.29	0.32	0.34	0.37	0.40
35	0.30	0.32	0.34	0.37	0.40	0.43	0.46
40	0.34	0.36	0.39	0.42	0.46	0.49	0.53
45	0.38	0.41	0.44	0.48	0.52	0.56	0.59
50	0.42	0.45	0.49	0.53	0.57	0.62	0.66
55	0.46	0.50	0.54	0.58	0.63	0.68	0.73
60	0.51	0.54	0.58	0.64	0.69	0.74	0.79
65	0.55	0.59	0.63	0.69	0.75	0.80	0.86
70	0.59	0.63	0.68	0.74	0.80	0.86	0.93
75	0.63	0.68	0.73	0.80	0.86	0.93	0.99
80	0.67	0.72	0.78	0.85	0.92	0.99	1.06
85	0.72	0.77	0.83	0.90	0.98	1.05	1.12
90	0.76	0.81	0.88	0.95	1.03	1.11	1.19
95	0.80	0.86	0.92	1.01	1.09	1.17	1.26
100	0.84	0.90	0.97	1.06	1.15	1.23	1.32

（四）

重量（公斤） \ 運價（佣） \ 里程	451—480	481—510	511—540	541—570	571—600	601—640	641—680
5	0.07	0.07	0.08	0.08	0.09	0.09	0.10
10	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19
15	0.21	0.22	0.24	0.25	0.26	0.27	0.29
20	0.28	0.30	0.32	0.33	0.35	0.36	0.39
25	0.35	0.37	0.39	0.41	0.43	0.46	0.48
30	0.42	0.45	0.47	0.50	0.52	0.55	0.58
35	0.49	0.52	0.55	0.58	0.61	0.64	0.67
40	0.56	0.60	0.63	0.66	0.69	0.73	0.77
45	0.63	0.67	0.71	0.74	0.78	0.82	0.87
50	0.70	0.75	0.79	0.83	0.87	0.91	0.96
55	0.77	0.82	0.87	0.91	0.95	1.00	1.06
60	0.85	0.90	0.95	0.99	1.04	1.09	1.16
65	0.92	0.97	1.02	1.07	1.13	1.18	1.25
70	0.99	1.05	1.10	1.16	1.21	1.28	1.35
75	1.06	1.12	1.18	1.24	1.30	1.37	1.44
80	1.13	1.20	1.26	1.32	1.38	1.46	1.54
85	1.20	1.27	1.34	1.41	1.47	1.55	1.64
90	1.27	1.35	1.42	1.49	1.56	1.64	1.73
95	1.34	1.42	1.50	1.57	1.64	1.73	1.83
100	1.41	1.50	1.58	1.65	1.73	1.82	1.93

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（五）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	681—720	721—760	761—800	801—840	841—880	881—920	921—960
5	0.10	0.11	0.11	0.12	0.12	0.13	0.13
10	0.20	0.21	0.22	0.23	0.24	0.26	0.27
15	0.30	0.32	0.34	0.35	0.37	0.38	0.40
20	0.41	0.43	0.45	0.47	0.49	0.51	0.53
25	0.51	0.53	0.56	0.59	0.61	0.64	0.66
30	0.61	0.64	0.67	0.70	0.73	0.77	0.80
35	0.71	0.75	0.78	0.82	0.86	0.89	0.93
40	0.81	0.85	0.90	0.94	0.98	1.02	1.06
45	0.91	0.96	1.01	1.05	1.10	1.15	1.19
50	1.02	1.07	1.12	1.17	1.22	1.28	1.33
55	1.12	1.17	1.23	1.29	1.35	1.40	1.46
60	1.22	1.28	1.34	1.41	1.47	1.53	1.59
65	1.32	1.39	1.45	1.52	1.59	1.66	1.73
70	1.42	1.49	1.57	1.64	1.71	1.79	1.86
75	1.52	1.60	1.68	1.76	1.83	1.91	1.99
80	1.62	1.71	1.79	1.87	1.96	2.04	2.12
85	1.73	1.81	1.90	1.99	2.08	2.17	2.26
90	1.83	1.92	2.01	2.11	2.20	2.30	2.39
95	1.93	2.03	2.13	2.22	2.32	2.42	2.52
100	2.03	2.13	2.24	2.34	2.45	2.55	2.65

（六）

重量（公斤） \ 運價 \ 里程	961—1000	1001—1050	1051—1100	1101—1150	1151—1200	1201—1250	1251—1300
5	0.14	0.14	0.15	0.15	0.16	0.17	0.17
10	0.28	0.29	0.30	0.31	0.32	0.33	0.34
15	0.41	0.43	0.45	0.46	0.48	0.50	0.51
20	0.55	0.57	0.60	0.62	0.64	0.66	0.68
25	0.69	0.72	0.74	0.77	0.80	0.83	0.85
30	0.83	0.86	0.89	0.93	0.96	0.99	1.02
35	0.97	1.00	1.04	1.08	1.12	1.16	1.20
40	1.10	1.15	1.19	1.23	1.28	1.32	1.37
45	1.24	1.29	1.34	1.39	1.44	1.49	1.54
50	1.38	1.43	1.49	1.54	1.60	1.65	1.71
55	1.52	1.58	1.64	1.70	1.76	1.82	1.88
60	1.65	1.72	1.79	1.85	1.92	1.98	2.05
65	1.79	1.86	1.93	2.01	2.08	2.15	2.22
70	1.93	2.01	2.08	2.16	2.24	2.31	2.39
75	2.07	2.15	2.23	2.31	2.40	2.48	2.56
80	2.21	2.29	2.38	2.47	2.56	2.64	2.73
85	2.34	2.44	2.53	2.62	2.72	2.81	2.90
90	2.48	2.58	2.68	2.78	2.88	2.97	3.07
95	2.62	2.72	2.83	2.93	3.04	3.13	3.24
100	2.76	2.87	2.98	3.09	3.20	3.31	3.42

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（七）

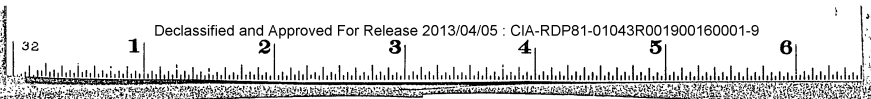
重量（公斤） \ 里程 運價	1301—1350	1351—1400	1401—1450	1451—1500	1501—1600	1601—1700	1701—1800
5	0.18	0.18	0.19	0.19	0.20	0.21	0.22
10	0.35	0.36	0.37	0.39	0.40	0.42	0.44
15	0.53	0.55	0.56	0.58	0.60	0.63	0.66
20	0.71	0.73	0.75	0.77	0.80	0.84	0.88
25	0.88	0.91	0.94	0.96	1.00	1.05	1.10
30	1.06	1.09	1.12	1.16	1.20	1.26	1.32
35	1.23	1.27	1.31	1.35	1.40	1.47	1.53
40	1.41	1.45	1.50	1.54	1.60	1.68	1.75
45	1.59	1.64	1.69	1.73	1.80	1.89	1.97
50	1.76	1.82	1.87	1.93	2.00	2.10	2.19
55	1.94	2.00	2.06	2.12	2.20	2.31	2.41
60	2.12	2.18	2.25	2.31	2.40	2.52	2.63
65	2.29	2.36	2.43	2.51	2.60	2.73	2.85
70	2.47	2.54	2.62	2.70	2.80	2.94	3.07
75	2.64	2.73	2.81	2.89	3.00	3.15	3.29
80	2.82	2.91	3.00	3.08	3.20	3.36	3.51
85	3.00	3.09	3.18	3.28	3.40	3.57	3.73
90	3.17	3.27	3.37	3.47	3.60	3.78	3.95
95	3.35	3.45	3.56	3.66	3.80	3.99	4.17
100	3.53	3.64	3.75	3.86	4.01	4.20	4.39

（八）

重量（公斤） \ 里程 運價	1801—1900	1901—2000	2001—2100	2101—2200	2201—2300	2301—2400	2401—2500
5	0.23	0.24	0.25	0.26	0.27	0.28	0.29
10	0.46	0.48	0.50	0.52	0.54	0.56	0.59
15	0.69	0.71	0.75	0.78	0.81	0.84	0.88
20	0.92	0.95	0.99	1.04	1.08	1.13	1.17
25	1.14	1.19	1.24	1.30	1.35	1.41	1.46
30	1.37	1.43	1.49	1.56	1.62	1.69	1.76
35	1.60	1.67	1.74	1.82	1.89	1.97	2.05
40	1.83	1.91	1.99	2.08	2.16	2.25	2.34
45	2.06	2.14	2.24	2.34	2.43	2.53	2.63
50	2.29	2.38	2.49	2.60	2.71	2.82	2.93
55	2.52	2.62	2.73	2.85	2.98	3.10	3.22
60	2.75	2.86	2.98	3.11	3.25	3.38	3.51
65	2.97	3.10	3.23	3.37	3.52	3.66	3.80
70	3.20	3.34	3.48	3.63	3.79	3.94	4.10
75	3.43	3.57	3.73	3.89	4.06	4.22	4.39
80	3.66	3.81	3.98	4.15	4.33	4.50	4.68
85	3.89	4.05	4.22	4.41	4.60	4.79	4.97
90	4.12	4.29	4.47	4.67	4.87	5.07	5.27
95	4.35	4.53	4.72	4.93	5.14	5.35	5.56
100	4.58	4.77	4.97	5.19	5.41	5.63	5.85

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



(九)

重量(公斤) \ 運價(元) \ 里程	2501—2600	2601—2700	2701—2800	2801—2900	2901—3000	3001—3100	3101—3200
5	0.30	0.31	0.33	0.34	0.35	0.36	0.37
10	0.61	0.63	0.65	0.67	0.70	0.72	0.74
15	0.91	0.94	0.98	1.01	1.04	1.08	1.11
20	1.21	1.26	1.30	1.35	1.39	1.43	1.48
25	1.52	1.57	1.63	1.68	1.74	1.79	1.85
30	1.82	1.89	1.95	2.02	2.09	2.15	2.22
35	2.12	2.20	2.28	2.36	2.43	2.51	2.59
40	2.43	2.52	2.60	2.69	2.78	2.87	2.96
45	2.73	2.83	2.93	3.03	3.13	3.23	3.33
50	3.04	3.15	3.26	3.37	3.48	3.59	3.70
55	3.34	3.46	3.58	3.70	3.82	3.94	4.06
60	3.64	3.77	3.91	4.04	4.17	4.30	4.43
65	3.95	4.09	4.23	4.37	4.52	4.66	4.80
70	4.25	4.40	4.56	4.71	4.87	5.02	5.17
75	4.55	4.72	4.88	5.05	5.21	5.38	5.54
80	4.86	5.03	5.21	5.38	5.56	5.74	5.91
85	5.16	5.35	5.53	5.72	5.91	6.09	6.28
90	5.46	5.66	5.86	6.06	6.26	6.45	6.65
95	5.77	5.98	6.18	6.39	6.60	6.81	7.02
100	6.07	6.29	6.51	6.73	6.95	7.17	7.39

(十)

重量(公斤) \ 運價(元) \ 里程	3201—3300	3301—3400	3401—3500	3501—3600	3601—3700	3701—3800	3801—3900
5	0.38	0.39	0.40	0.41	0.42	0.44	0.45
10	0.76	0.78	0.81	0.83	0.85	0.87	0.89
15	1.14	1.17	1.21	1.24	1.27	1.31	1.34
20	1.52	1.57	1.61	1.65	1.70	1.74	1.79
25	1.90	1.96	2.01	2.07	2.12	2.18	2.23
30	2.28	2.35	2.42	2.48	2.55	2.61	2.68
35	2.66	2.74	2.82	2.89	2.97	3.05	3.13
40	3.04	3.13	3.22	3.31	3.40	3.48	3.57
45	3.42	3.52	3.62	3.72	3.82	3.92	4.02
50	3.81	3.92	4.03	4.14	4.25	4.36	4.47
55	4.19	4.31	4.43	4.55	4.67	4.79	4.91
60	4.57	4.70	4.83	4.96	5.09	5.23	5.36
65	4.95	5.09	5.23	5.38	5.52	5.66	5.80
70	5.33	5.48	5.64	5.79	5.94	6.10	6.25
75	5.71	5.87	6.04	6.20	6.37	6.53	6.70
80	6.09	6.26	6.44	6.62	6.79	6.97	7.14
85	6.47	6.66	6.84	7.03	7.22	7.40	7.59
90	6.85	7.05	7.25	7.44	7.64	7.84	8.04
95	7.23	7.44	7.65	7.86	8.07	8.27	8.48
100	7.61	7.83	8.05	8.27	8.49	8.71	8.93

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（十一）

重量（公斤） \ 里程 運價（角）	3901—4000	4001—4100	4101—4200	4201—4300	4301—4400	4401—4500	4501—4600
5	0.46	0.47	0.48	0.49	0.50	0.51	0.52
10	0.92	0.94	0.96	0.98	1.00	1.03	1.05
15	1.37	1.41	1.44	1.47	1.50	1.54	1.57
20	1.83	1.87	1.92	1.96	2.01	2.05	2.09
25	2.29	2.34	2.40	2.45	2.51	2.56	2.62
30	2.75	2.81	2.88	2.94	3.01	3.08	3.14
35	3.20	3.28	3.36	3.43	3.51	3.59	3.66
40	3.66	3.75	3.84	3.92	4.01	4.10	4.19
45	4.12	4.22	4.32	4.41	4.51	4.61	4.71
50	4.58	4.69	4.80	4.91	5.02	5.13	5.24
55	5.03	5.15	5.27	5.40	5.52	5.64	5.76
60	5.49	5.62	5.75	5.89	6.02	6.15	6.28
65	5.95	6.09	6.23	6.38	6.52	6.66	6.81
70	6.41	6.56	6.71	6.87	7.02	7.18	7.33
75	6.86	7.03	7.19	7.36	7.52	7.69	7.85
80	7.32	7.50	7.67	7.85	8.02	8.20	8.38
85	7.78	7.96	8.15	8.34	8.53	8.71	8.90
90	8.24	8.43	8.63	8.83	9.03	9.23	9.42
95	8.69	8.90	9.11	9.32	9.53	9.74	9.95
100	9.15	9.37	9.59	9.81	10.03	10.25	10.47

（十二）

重量（公斤） \ 里程 運價（角）	4601—4700	4701—4800	4801—4900	4901—5000	5001—5100	5101—5200	附註
5	0.53	0.55	0.56	0.57	0.58	0.59	5201公里以上，每增加100公里或不足100公里加5公斤增加0.01元。
10	1.07	1.09	1.11	1.14	1.16	1.18	
15	1.60	1.64	1.67	1.70	1.74	1.77	
20	2.14	2.18	2.23	2.27	2.31	2.36	
25	2.67	2.73	2.78	2.84	2.89	2.95	
30	3.21	3.27	3.34	3.41	3.47	3.54	
35	3.74	3.82	3.90	3.97	4.05	4.13	
40	4.28	4.36	4.45	4.54	4.63	4.72	
45	4.81	4.91	5.01	5.11	5.21	5.31	
50	5.35	5.46	5.57	5.68	5.79	5.90	
55	5.88	6.00	6.12	6.24	6.36	6.48	
60	6.41	6.55	6.68	6.81	6.94	7.07	
65	6.95	7.09	7.23	7.38	7.52	7.66	
70	7.48	7.64	7.79	7.95	8.10	8.25	
75	8.02	8.18	8.35	8.51	8.68	8.84	
80	8.55	8.73	8.90	9.08	9.26	9.43	
85	9.09	9.27	9.46	9.65	9.83	10.02	
90	9.62	9.82	10.02	10.22	10.41	10.61	
95	10.16	10.36	10.57	10.78	10.99	11.20	
100	10.69	10.91	11.13	11.35	11.57	11.79	

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

（附件）　鐵路旅客意外傷害强制保險

保險費簡表

（單位：一人）

票價 自	票價 至	保險費	票價 自	票價 至	保險費
0.01	0.74	0.01	20.25	20.74	0.41
0.75	1.24	0.02	20.75	21.24	0.42
1.25	1.74	0.03	21.25	21.74	0.43
1.75	2.24	0.04	21.75	22.24	0.44
2.25	2.74	0.05	22.25	22.74	0.45
2.75	3.24	0.06	22.75	23.24	0.46
3.25	3.74	0.07	23.25	23.74	0.47
3.75	4.24	0.08	23.75	24.24	0.48
4.25	4.74	0.09	24.25	24.74	0.49
4.75	5.24	0.10	24.75	25.24	0.50
5.25	5.74	0.11	25.25	25.74	0.51
5.75	6.24	0.12	25.75	26.24	0.52
6.25	6.74	0.13	26.25	26.74	0.53
6.75	7.24	0.14	26.75	27.24	0.54
7.25	7.74	0.15	27.25	27.74	0.55
7.75	8.24	0.16	27.75	28.24	0.56
8.25	8.74	0.17	28.25	28.74	0.57
8.75	9.24	0.18	28.75	29.24	0.58
9.25	9.74	0.19	29.25	29.74	0.59
9.75	10.24	0.20	29.75	30.24	0.60
10.25	10.74	0.21	30.25	30.74	0.61
10.75	11.24	0.22	30.75	31.24	0.62
11.25	11.74	0.23	31.25	31.74	0.63
11.75	12.24	0.24	31.75	32.24	0.64
12.25	12.74	0.25	32.25	32.74	0.65
12.75	13.24	0.26	32.75	33.24	0.66
13.25	13.74	0.27	33.25	33.74	0.67
13.75	14.24	0.28	33.75	34.24	0.68
14.25	14.74	0.29	34.25	34.74	0.69
14.75	15.24	0.30	34.75	35.24	0.70
15.25	15.74	0.31	35.25	35.74	0.71
15.75	16.24	0.32	35.75	36.24	0.72
16.25	16.74	0.33	36.25	36.74	0.73
16.75	17.24	0.34	36.75	37.24	0.74
17.25	17.74	0.35	37.25	37.74	0.75
17.75	18.24	0.36	37.75	38.24	0.76
18.25	18.74	0.37	38.25	38.74	0.77
18.75	19.24	0.38	38.75	39.24	0.78
19.25	19.74	0.39	39.25	39.74	0.79
19.75	20.24	0.40	39.75	40.24	0.80

票價 自	票價 至	保險費	票價 自	票價 至	保險費
40.25	40.74	0.81	57.75	58.24	1.16
40.75	41.24	0.82	58.25	58.74	1.17
41.25	41.74	0.83	58.75	59.24	1.18
41.75	42.24	0.84	59.25	59.74	1.19
42.25	42.74	0.85	59.75	60.24	1.20
42.75	43.24	0.86	60.25	60.74	1.21
43.25	43.74	0.87	60.75	61.24	1.22
43.75	44.24	0.88	61.25	61.74	1.23
44.25	44.74	0.89	61.75	62.24	1.24
44.75	45.24	0.90	62.25	62.74	1.25
45.25	45.74	0.91	62.75	63.24	1.26
45.75	46.24	0.92	63.25	63.74	1.27
46.25	46.74	0.93	63.75	64.24	1.28
46.75	47.24	0.94	64.25	64.74	1.29
47.25	47.74	0.95	64.75	65.24	1.30
47.75	48.24	0.96	65.25	65.74	1.31
48.25	48.74	0.97	65.75	66.24	1.32
48.75	49.24	0.98	66.25	66.74	1.33
49.25	49.74	0.99	66.75	67.24	1.34
49.75	50.24	1.00	67.25	67.74	1.35
50.25	50.74	1.01	67.75	68.24	1.36
50.75	51.24	1.02	68.25	68.74	1.37
51.25	51.74	1.03	68.75	69.24	1.38
51.75	52.24	1.04	69.25	69.74	1.39
52.25	52.74	1.05	69.75	70.24	1.40
52.75	53.24	1.06	70.25	70.74	1.41
53.25	53.74	1.07	70.75	71.24	1.42
53.75	54.24	1.08	71.25	71.74	1.43
54.25	54.74	1.09	71.75	72.24	1.44
54.75	55.24	1.10	72.25	72.74	1.45
55.25	55.74	1.11	72.75	73.24	1.46
55.75	56.24	1.12	73.25	73.74	1.47
56.25	56.74	1.13	73.75	74.24	1.48
56.75	57.24	1.14	74.25	74.74	1.49
57.25	57.74	1.15	74.75	75.24	1.50

保險費計算說明

政務院財政經濟委員會公佈之鐵路旅客意外傷害强制保險條例第六條規定「旅客之保險費，包括於票價之內，一律按照基本票價百分之二收費，由路局移算代收鐵路保險公司」，保險費計算公式如下：

基本票價 × .02 = 保險費

依照上式計算結果，其畸零尾數，以一分爲單位，不滿一分者，按四捨五入處理，（不足五厘者捨去，五厘以上者進作一分）；但起碼保險費爲一分。

例：（1）票價 0.20元　保險費 = 0.20元 × .02 = 0.004 元　應照收 0.01元

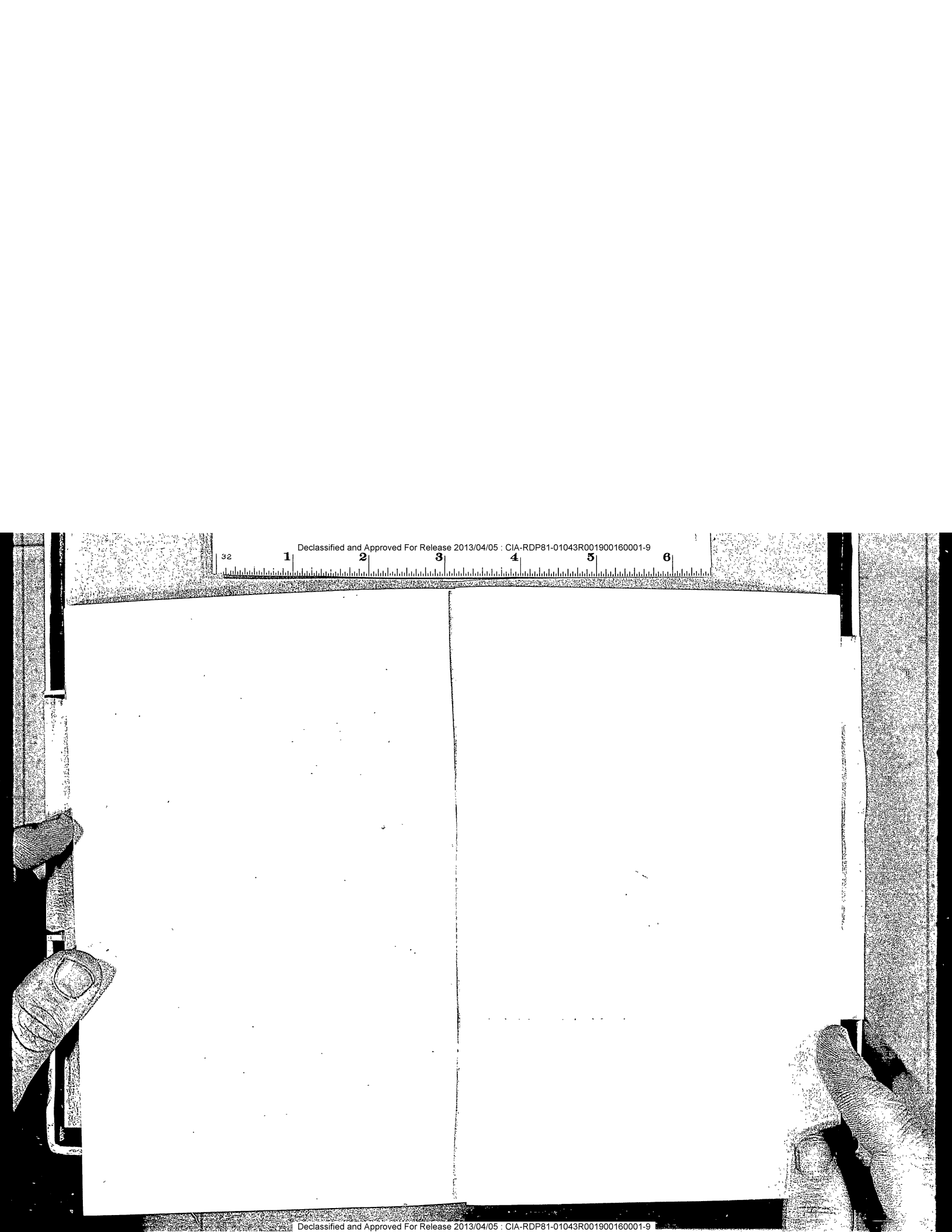
（2）票價 18.71元　保險費 = 18.71元 × .02 = 0.3742元　應實收 0.37元

（3）票價 18.77元　保險費 = 18.77元 × .02 = 0.3754元　應實收 0.38元

中國人民保險公司制定

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9



Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

中華人民共和國鉄道部

鉄路运价規程第三編

貨物運價率表

人民鉄道出版社

統一書号：6043·134

定　价：0.24元

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

鉄路运价規程第三編

貨物运价率表

人民鉄道出版社出版
(北京市霞公府十七号)
北京市書刊出版营業許可証出字第零零零号
人民鉄道出版社發行
人民鉄道出版社印刷厂印
(北京市建國門外七聖庙)
一九五五年五月初版
一九五六年十月初版第五次印刷
平裝印8,000册[累]37,500册
規字：84 开本：850×1168 1/32 印張2.94千字 定价(7)0.24元

中華人民共和國鐵道部令

鐵商價呂(55)字第七十五號
一九五五年四月十五日

令 各鐵路管理局（重慶鐵路管理局除外），天水鐵路局
抄、重慶鐵路管理局、昆明鐵路局、第一、二鐵路工程局

茲重新制定鐵路運價規程第三編「貨物運價率表」自一九五五年六月一日零時起實行。一九五〇年七月二十四日央運字第一七六八號部令公佈之「貨物運價雜費率表（北南方）」及一九五二年十二月二十日鐵商價（52）字第四一六號部令公佈之「貨物運價雜費率表（東北）、特定貨物運價率表、貨運雜費及罰款率表」同時廢止。

鐵　道　部

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

修正一覽表

修正次數	發令日期	命令號數	商務專刊刊載期數	實行日期	修正概要
1	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
2	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
3	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
4	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
5	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
6	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
7	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
8	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
9	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
10	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
11	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
12	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
13	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
14	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
15	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	
16	年 月 日	(　)字第　號	第　年第　期	年 月 日	

貨物運價率表使用說明

一、本運價率表共分三部份：

（1）整車貨物運價率表由1號至59號、運價率以元爲單位，元以下兩位小數，重量以公噸爲單位。

（2）零擔貨物運價率表由101號至124號，運價率以元爲單位，元以下三位小數，重量以10公斤爲單位。

（3）東北地區整車貨物特定運價率表，由東特1號至東特12號，運價率以元爲單位，元以下兩位小數，重量以公噸爲單位。

二、里程區段：

起碼里程爲50公里，51公里以上每區段的運價率按區段的中間里程計算。如51—60公里的區段其運價率按55公里計算，凡運價里程在某區段之內即適用該區段之運價率，餘可類推。

里程區段劃分如下：

里程區段	區段數	每區段公里數
1—50	1	50
51—100	5	10
101—300	10	20
301—600	10	30
601—1000	10	40
1001—3000	40	50
3001以上	—	100

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

整車貨物運價率表

50—100公里　　1號至59號

運價號 \ 里程	50	51 60	61 70	71 80	81 90	91 100	運價號 \ 里程
1	1.25	1.36	1.57	1.78	1.99	2.20	1
2	0.75	0.82	0.95	1.08	1.21	1.34	2
3	1.30	1.42	1.65	1.89	2.13	2.36	3
4	0.95	1.02	1.17	1.31	1.45	1.60	4
5	1.50	1.63	1.90	2.16	2.43	2.69	5
6	1.25	1.36	1.58	1.80	2.02	2.24	6
7	2.20	2.40	2.80	3.20	3.60	4.00	7
8	0.75	0.82	0.95	1.09	1.23	1.36	8
9	0.70	0.76	0.88	1.00	1.12	1.24	9
10	2.70	2.95	3.44	3.93	4.42	4.91	10
11	2.25	2.46	2.87	3.28	3.69	4.10	11
12	0.70	0.76	0.87	0.98	1.09	1.20	12
13	1.15	1.26	1.48	1.70	1.92	2.14	13
14	0.70	0.75	0.85	0.95	1.05	1.15	14
15	0.90	0.96	1.08	1.20	1.32	1.44	15
16	0.90	0.99	1.16	1.33	1.50	1.67	16
17	0.80	0.87	1.01	1.15	1.29	1.43	17
18	1.35	1.48	1.74	2.00	2.26	2.52	18
19	2.10	2.30	2.70	3.10	3.50	3.90	19
20	3.00	3.29	3.86	4.44	5.02	5.59	20
21	1.70	1.87	2.20	2.54	2.87	3.20	21
22	1.60	1.75	2.05	2.35	2.65	2.95	22
23	2.50	2.70	3.10	3.50	3.90	4.30	23
24	2.80	3.05	3.55	4.05	4.55	5.05	24
25	0.90	0.98	1.14	1.30	1.46	1.62	25
26	0.75	0.80	0.89	0.98	1.07	1.16	26
27	0.70	0.74	0.82	0.90	0.98	1.06	27
28	1.10	1.20	1.40	1.60	1.80	2.00	28
29	5.00	5.47	6.40	7.33	8.26	9.19	29
30	2.70	2.96	3.48	4.00	4.52	5.04	30

運價率表

單位：公噸　　101—220公里

運價號 \ 里程	101 120	121 140	141 160	161 180	181 200	201 220	運價號 \ 里程
1	2.52	2.94	3.36	3.78	4.20	4.63	1
2	1.53	1.79	2.05	2.31	2.57	2.82	2
3	2.72	3.19	3.66	4.13	4.60	5.08	3
4	1.81	2.10	2.39	2.68	2.97	3.25	4
5	3.09	3.62	4.15	4.68	5.21	5.74	5
6	2.57	3.01	3.45	3.89	4.33	4.77	6
7	4.58	5.34	6.10	6.86	7.62	8.38	7
8	1.57	1.84	2.11	2.38	2.65	2.93	8
9	1.40	1.60	1.80	2.00	2.20	2.40	9
10	5.64	6.62	7.60	8.58	9.56	10.54	10
11	4.71	5.53	6.35	7.17	7.99	8.81	11
12	1.36	1.58	1.80	2.02	2.24	2.45	12
13	2.45	2.85	3.25	3.65	4.05	4.45	13
14	1.29	1.48	1.67	1.86	2.05	2.23	14
15	1.62	1.86	2.10	2.34	2.58	2.82	15
16	1.91	2.23	2.55	2.87	3.19	3.51	16
17	1.64	1.92	2.20	2.48	2.76	3.03	17
18	2.90	3.40	3.90	4.40	4.90	5.40	18
19	4.50	5.30	6.10	6.90	7.70	8.46	19
20	6.46	7.61	8.76	9.91	11.06	12.16	20
21	3.70	4.37	5.04	5.71	6.38	7.00	21
22	3.40	4.00	4.60	5.20	5.80	6.38	22
23	4.88	5.63	6.38	7.13	7.88	8.63	23
24	5.79	6.76	7.73	8.70	9.67	10.64	24
25	1.86	2.18	2.50	2.82	3.14	3.46	25
26	1.31	1.52	1.73	1.94	2.15	2.37	26
27	1.20	1.40	1.60	1.80	2.00	2.20	27
28	2.29	2.67	3.05	3.43	3.81	4.19	28
29	10.59	12.46	14.32	16.18	18.05	19.76	29
30	5.78	6.74	7.70	8.66	9.62	10.58	30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

221—360公里

运价号	里程 / 运价率(元)	221 240	241 260	261 280	281 300	301 330	331 360	里程 / 运价率(元) / 运价号
1		5.05	5.47	5.89	6.31	6.84	7.47	1
2		3.05	3.28	3.51	3.74	4.02	4.37	2
3		5.55	6.02	6.49	6.96	7.55	8.26	3
4		3.54	3.83	4.12	4.41	4.77	5.20	4
5		6.27	6.80	7.33	7.86	8.46	9.14	5
6		5.21	5.65	6.09	6.53	7.08	7.74	6
7		9.14	9.90	10.66	11.42	12.34	13.42	7
8		3.20	3.47	3.74	4.01	4.35	4.76	8
9		2.60	2.80	3.00	3.20	3.45	3.74	9
10		11.52	12.50	13.48	14.46	15.55	16.75	10
11		9.63	10.45	11.27	12.09	13.04	14.12	11
12		2.65	2.85	3.05	3.25	3.50	3.80	12
13		4.85	5.25	5.65	6.05	6.52	7.06	13
14		2.42	2.61	2.80	2.99	3.22	3.49	14
15		3.06	3.30	3.54	3.78	4.08	4.44	15
16		3.83	4.15	4.47	4.79	5.19	5.67	16
17		3.29	3.55	3.81	4.07	4.40	4.79	17
18		5.90	6.40	6.90	7.40	8.00	8.69	18
19		9.18	9.90	10.62	11.34	12.24	13.32	19
20		13.20	14.24	15.28	16.32	17.49	18.78	20
21		7.59	8.17	8.75	9.34	10.07	10.94	21
22		6.94	7.50	8.06	8.62	9.31	10.12	22
23		9.38	10.13	10.88	11.63	12.54	13.62	23
24		11.61	12.58	13.55	14.52	15.65	16.96	24
25		3.78	4.10	4.42	4.74	5.11	5.53	25
26		2.58	2.79	3.00	3.21	3.48	3.80	26
27		2.40	2.60	2.80	3.00	3.25	3.56	27
28		4.57	4.95	5.33	5.71	6.17	6.71	28
29		21.33	22.90	24.47	26.04	27.95	30.21	29
30		11.54	12.50	13.46	14.42	15.62	17.06	30

361—540公里

运价号	里程 / 运价率(元)	361 390	391 420	421 450	451 480	481 510	511 540	里程 / 运价率(元) / 运价号
1		8.11	8.74	9.37	10.01	10.64	11.11	1
2		4.71	5.06	5.40	5.75	6.09	6.44	2
3		8.97	9.68	10.39	11.09	11.80	12.32	3
4		5.63	6.06	6.49	6.93	7.36	7.79	4
5		9.81	10.49	11.16	11.84	12.51	13.19	5
6		8.40	9.06	9.72	10.38	11.04	11.54	6
7		14.50	15.58	16.66	17.74	18.82	19.68	7
8		5.17	5.58	5.99	6.39	6.80	7.16	8
9		4.04	4.33	4.62	4.92	5.21	5.51	9
10		17.95	19.15	20.35	21.55	22.75	23.80	10
11		15.20	16.28	17.36	18.44	19.52	20.50	11
12		4.10	4.40	4.70	5.00	5.30	5.61	12
13		7.60	8.14	8.68	9.22	9.76	10.21	13
14		3.76	4.04	4.31	4.58	4.85	5.13	14
15		4.80	5.16	5.52	5.88	6.24	6.57	15
16		6.15	6.63	7.11	7.59	8.07	8.45	16
17		5.18	5.57	5.96	6.35	6.74	7.08	17
18		9.38	10.07	10.76	11.45	12.14	12.69	18
19		14.40	15.48	16.56	17.64	18.72	19.53	19
20		20.07	21.36	22.65	23.94	25.23	26.40	20
21		11.82	12.70	13.57	14.45	15.32	16.01	21
22		10.93	11.74	12.55	13.36	14.17	14.81	22
23		14.70	15.78	16.86	17.94	19.02	19.88	23
24		18.26	19.57	20.87	22.18	23.48	24.54	24
25		5.95	6.37	6.79	7.21	7.63	8.00	25
26		4.12	4.43	4.75	5.07	5.39	5.71	26
27		3.87	4.17	4.48	4.78	5.09	5.40	27
28		7.26	7.79	8.33	8.87	9.41	9.90	28
29		32.48	34.74	37.00	39.26	41.52	43.35	29
30		18.50	19.94	21.38	22.82	24.26	25.60	30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

541—760公里

运价号	541 570	571 600	601 640	641 680	681 720	721 760	运价号
1	11.54	11.98	12.49	13.07	13.65	14.23	1
2	6.78	7.13	7.53	7.99	8.45	8.80	2
3	12.79	13.26	13.82	14.45	15.08	15.71	3
4	8.22	8.65	9.16	9.73	10.31	10.67	4
5	13.86	14.54	15.33	16.23	17.13	17.79	5
6	12.00	12.46	13.00	13.61	14.23	14.85	6
7	20.50	21.31	22.26	23.35	24.44	25.53	7
8	7.51	7.86	8.26	8.73	9.19	9.57	8
9	5.80	6.09	6.44	6.83	7.22	7.59	9
10	24.83	25.85	27.04	28.41	29.77	31.13	10
11	21.46	22.42	23.54	24.82	26.10	27.38	11
12	5.91	6.22	6.57	6.98	7.39	7.80	12
13	10.64	11.07	11.57	12.14	12.71	13.28	13
14	5.40	5.67	5.98	6.34	6.70	7.06	14
15	6.88	7.20	7.57	8.00	8.42	8.84	15
16	8.81	9.17	9.59	10.07	10.55	11.03	16
17	7.41	7.74	8.12	8.56	9.00	9.44	17
18	13.21	13.74	14.35	15.05	15.75	16.45	18
19	20.28	21.03	21.90	22.90	23.90	24.90	19
20	27.54	28.69	30.02	31.55	33.08	34.61	20
21	16.65	17.29	18.04	18.89	19.75	20.61	21
22	15.41	16.02	16.72	17.53	18.34	19.15	22
23	20.70	21.51	22.46	23.55	24.64	25.73	23
24	25.55	26.56	27.73	29.08	30.42	31.76	24
25	8.36	8.72	9.14	9.62	10.10	10.58	25
26	6.04	6.36	6.75	7.18	7.62	8.05	26
27	5.71	6.01	6.37	6.78	7.20	7.61	27
28	10.38	10.86	11.42	12.06	12.70	13.34	28
29	45.09	46.83	48.86	51.18	53.50	55.76	29
30	26.92	28.24	29.78	31.54	33.30	34.94	30

761—1000公里

运价号	761 800	801 840	841 880	881 920	921 960	961 1000	运价号
1	14.81	15.39	15.97	16.55	17.13	17.71	1
2	9.15	9.49	9.84	10.19	10.54	10.89	2
3	16.34	16.98	17.61	18.24	18.87	19.50	3
4	11.04	11.40	11.77	12.13	12.49	12.86	4
5	18.45	19.12	19.78	20.45	21.11	21.77	5
6	15.46	16.08	16.69	17.31	17.93	18.54	6
7	26.62	27.70	28.79	29.88	30.97	32.06	7
8	9.96	10.34	10.73	11.11	11.49	11.88	8
9	7.96	8.32	8.69	9.06	9.43	9.80	9
10	32.50	33.86	35.23	36.59	37.95	39.32	10
11	28.66	29.94	31.22	32.50	33.78	35.06	11
12	8.21	8.61	9.02	9.43	9.84	10.25	12
13	13.85	14.43	15.00	15.57	16.14	16.71	13
14	7.42	7.78	8.14	8.50	8.86	9.22	14
15	9.27	9.69	10.12	10.54	10.96	11.39	15
16	11.51	11.99	12.47	12.95	13.43	13.91	16
17	9.88	10.32	10.76	11.20	11.64	12.08	17
18	17.15	17.85	18.55	19.25	19.95	20.65	18
19	25.90	26.90	27.90	28.90	29.90	30.90	19
20	36.14	37.66	39.19	40.72	42.25	43.78	20
21	21.46	22.32	23.17	24.03	24.89	25.74	21
22	19.96	20.76	21.57	22.38	23.19	24.00	22
23	26.82	27.90	28.99	30.08	31.17	32.26	23
24	33.11	34.45	35.80	37.14	38.48	39.83	24
25	11.06	11.54	12.02	12.50	12.98	13.46	25
26	8.49	8.92	9.36	9.79	10.23	10.66	26
27	8.02	8.43	8.84	9.25	9.66	10.07	27
28	13.98	14.62	15.26	15.90	16.54	17.18	28
29	58.02	60.28	62.54	64.80	67.06	69.32	29
30	36.58	38.22	39.86	41.50	43.14	44.78	30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1001—1300公里

运价号 \ 里程	1001 1050	1051 1100	1101 1150	1151 1200	1201 1250	1251 1300	运价号 \ 里程
1	18.30	18.91	19.52	20.13	20.74	21.35	1
2	11.28	11.71	12.15	12.58	13.02	13.45	2
3	20.17	20.87	21.57	22.27	22.97	23.67	3
4	13.27	13.72	14.18	14.63	15.09	15.54	4
5	22.46	23.16	23.86	24.56	25.26	25.96	5
6	19.19	19.86	20.53	21.20	21.87	22.54	6
7	33.07	34.01	34.95	35.89	36.83	37.77	7
8	12.24	12.59	12.94	13.29	13.64	13.99	8
9	10.16	10.53	10.89	11.26	11.62	11.99	9
10	40.65	41.95	43.25	44.55	45.85	47.15	10
11	36.15	37.05	37.95	38.85	39.75	40.65	11
12	10.68	11.13	11.59	12.04	12.50	12.95	12
13	17.39	18.16	18.94	19.71	20.49	21.26	13
14	9.64	10.11	10.58	11.05	11.52	11.99	14
15	11.83	12.29	12.75	13.21	13.67	14.13	15
16	14.40	14.90	15.40	15.90	16.40	16.90	16
17	12.52	12.95	13.39	13.82	14.26	14.69	17
18	21.30	21.90	22.50	23.10	23.70	24.30	18
19	31.99	33.17	34.35	35.53	36.71	37.89	19
20	45.34	46.94	48.54	50.14	51.74	53.34	20
21	26.69	27.72	28.75	29.78	30.81	31.84	21
22	24.81	25.62	26.43	27.24	28.05	28.86	22
23	33.34	34.41	35.48	36.55	37.62	38.69	23
24	41.15	42.44	43.73	45.02	46.31	47.60	24
25	13.98	14.53	15.08	15.63	16.18	16.73	25
26	11.15	11.70	12.24	12.78	13.33	13.87	26
27	10.54	11.05	11.57	12.08	12.59	13.11	27
28	17.76	18.29	18.81	19.34	19.86	20.39	28
29	71.66	74.07	76.48	78.89	81.30	83.71	29
30	46.30	47.70	49.10	50.50	51.90	53.30	30

1301—1900公里

运价号 \ 里程	1301 1350	1351 1400	1401 1450	1451 1500	1501 1550	1551 1600	运价号 \ 里程
1	21.96	22.57	23.18	23.79	24.31	24.74	1
2	13.89	14.32	14.76	15.19	15.63	16.06	2
3	24.37	25.07	25.77	26.47	27.04	27.48	3
4	16.00	16.45	16.91	17.36	17.82	18.27	4
5	26.66	27.36	28.06	28.76	29.43	30.09	5
6	23.21	23.88	24.55	25.22	25.78	26.23	6
7	38.71	39.65	40.59	41.53	42.40	43.20	7
8	14.34	14.69	15.04	15.39	15.74	16.09	8
9	12.35	12.72	13.08	13.45	13.81	14.18	9
10	48.45	49.75	51.05	52.35	53.65	54.95	10
11	41.55	42.45	43.35	44.25	45.13	45.98	11
12	13.41	13.86	14.32	14.77	15.25	15.75	12
13	22.04	22.81	23.59	24.36	25.11	25.84	13
14	12.46	12.93	13.40	13.87	14.34	14.81	14
15	14.59	15.05	15.51	15.97	16.47	17.01	15
16	17.40	17.90	18.40	18.90	19.39	19.88	16
17	15.13	15.56	16.00	16.43	16.88	17.33	17
18	24.90	25.50	26.10	26.70	27.33	27.99	18
19	39.67	40.25	41.43	42.61	43.70	44.70	19
20	54.94	56.54	58.14	59.74	61.34	62.93	20
21	32.87	33.90	34.93	35.96	36.95	37.91	21
22	29.67	30.48	31.29	32.10	32.87	33.60	22
23	39.76	40.83	41.90	42.97	43.98	44.93	23
24	48.89	50.18	51.47	52.76	54.01	55.23	24
25	17.28	17.83	18.38	18.93	19.46	19.98	25
26	14.42	14.96	15.50	16.05	16.59	17.14	26
27	13.62	14.14	14.65	15.16	15.68	16.19	27
28	20.91	21.44	21.96	22.49	23.01	23.54	28
29	86.12	88.53	90.94	93.35	95.60	97.71	29
30	54.70	56.10	57.50	58.90	60.12	61.16	30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1601—1900公里

里程 / 運價率 / 運價號	1601 1650	1651 1700	1701 1750	1751 1800	1801 1850	1851 1900	里程 / 運價率 / 運價號
1	25.17	25.60	26.03	26.46	26.89	27.32	1
2	16.50	16.93	17.37	17.80	18.24	18.67	2
3	27.92	28.36	28.80	29.24	29.68	30.12	3
4	18.73	19.18	19.64	20.09	20.55	21.00	4
5	30.74	31.40	32.05	32.71	33.37	34.02	5
6	26.69	27.14	27.60	28.05	28.51	28.96	6
7	44.00	44.80	45.60	46.40	47.20	48.00	7
8	16.44	16.79	17.14	17.49	17.84	18.19	8
9	14.54	14.91	15.27	15.64	16.00	16.37	9
10	56.25	57.55	58.85	60.15	61.45	62.75	10
11	46.83	47.68	48.53	49.38	50.23	51.08	11
12	16.25	16.75	17.25	17.75	18.25	18.75	12
13	26.56	27.29	28.01	28.74	29.46	30.19	13
14	15.28	15.75	16.22	16.69	17.16	17.63	14
15	17.55	18.09	18.63	19.17	19.71	20.25	15
16	20.36	20.85	21.33	21.82	22.30	22.79	16
17	17.79	18.24	18.70	19.15	19.61	20.06	17
18	28.65	29.31	29.97	30.63	31.29	31.95	18
19	45.70	46.70	47.70	48.70	49.70	50.70	19
20	64.52	66.11	67.70	69.29	70.88	72.47	20
21	38.87	39.83	40.79	41.74	42.70	43.66	21
22	34.33	35.06	35.79	36.52	37.25	37.98	22
23	45.88	46.83	47.78	48.73	49.68	50.63	23
24	56.45	57.67	58.89	60.11	61.33	62.55	24
25	20.50	21.02	21.54	22.06	22.58	23.10	25
26	17.68	18.22	18.77	19.31	19.86	20.40	26
27	16.71	17.22	17.73	18.25	18.76	19.28	27
28	24.06	24.59	25.11	25.64	26.16	26.69	28
29	99.81	101.92	104.02	106.13	108.23	110.34	29
30	62.20	63.24	64.28	65.32	66.36	67.40	30

1901—2200公里

里程 / 運價率 / 運價號	1901 1950	1951 2000	2001 2050	2051 2100	2101 2150	2151 2200	里程 / 運價率 / 運價號
1	27.75	28.18	28.76	29.47	30.18	30.89	1
2	19.11	19.54	20.01	20.50	21.00	21.49	2
3	30.56	31.00	31.61	32.39	33.17	33.95	3
4	21.46	21.91	22.42	22.97	23.52	24.08	4
5	34.68	35.33	36.11	37.00	37.89	38.78	5
6	29.42	29.87	30.48	31.23	31.98	32.73	6
7	48.80	49.60	50.63	51.88	53.13	54.38	7
8	18.54	18.89	19.30	19.77	20.25	20.73	8
9	16.73	17.10	17.50	17.93	18.36	18.79	9
10	64.05	65.35	66.83	68.48	70.13	71.78	10
11	51.93	52.78	53.87	55.20	56.53	57.86	11
12	19.25	19.75	20.25	20.75	21.25	21.75	12
13	30.91	31.64	32.40	33.20	34.00	34.80	13
14	18.10	18.57	19.04	19.51	19.98	20.45	14
15	20.79	21.33	21.87	22.41	22.95	23.49	15
16	23.27	23.76	24.30	24.90	25.50	26.10	16
17	20.52	20.97	21.47	22.00	22.53	23.06	17
18	32.61	33.27	34.02	34.86	35.70	36.54	18
19	51.70	52.70	53.87	55.20	56.53	57.86	19
20	74.06	75.65	77.40	79.31	81.22	83.13	20
21	44.62	45.58	46.64	47.79	48.94	50.09	21
22	38.71	39.44	40.30	41.29	42.29	43.28	22
23	51.58	52.53	53.66	54.99	56.31	57.64	23
24	63.77	64.99	66.42	68.06	69.70	71.34	24
25	23.62	24.14	24.71	25.32	25.93	26.54	25
26	20.94	21.49	22.03	22.58	23.12	23.66	26
27	19.79	20.30	20.82	21.33	21.85	22.36	27
28	27.21	27.74	28.35	29.05	29.75	30.45	28
29	112.44	114.55	117.05	119.94	122.83	125.72	29
30	68.44	69.48	70.88	72.63	74.38	76.13	30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2201—2500公里

運價號	里程 2201 2250	2251 2300	2301 2350	2351 2400	2401 2450	2451 2500	運價率 每噸 里程	運價號
1	31.60	32.31	33.02	33.73	34.44	35.15	1	1
2	21.98	22.48	22.97	23.47	23.96	24.45	2	2
3	34.73	35.51	36.29	37.07	37.85	38.63	3	3
4	24.63	25.18	25.74	26.29	26.84	27.40	4	4
5	39.67	40.56	41.45	42.35	43.24	44.13	5	5
6	33.49	34.24	34.99	35.74	36.50	37.25	6	6
7	55.63	56.88	58.13	59.38	60.63	61.88	7	7
8	21.20	21.68	22.16	22.63	23.11	23.59	8	8
9	19.22	19.66	20.09	20.52	20.95	21.38	9	9
10	73.43	75.08	76.73	78.38	80.03	81.68	10	10
11	59.19	60.52	61.85	63.18	64.51	65.84	11	11
12	22.25	22.75	23.25	23.75	24.25	24.75	12	12
13	35.60	36.40	37.20	38.00	38.80	39.60	13	13
14	20.92	21.39	21.86	22.33	22.80	23.27	14	14
15	24.03	24.57	25.11	25.65	26.19	26.73	15	15
16	26.70	27.30	27.90	28.50	29.10	29.70	16	16
17	23.59	24.12	24.65	25.18	25.71	26.24	17	17
18	37.38	38.23	39.06	39.90	40.74	41.58	18	18
19	59.19	60.52	61.85	63.18	64.51	65.84	19	19
20	85.04	86.95	88.86	90.77	92.68	94.59	20	20
21	51.24	52.39	53.54	54.70	55.85	57.00	21	21
22	44.28	45.27	46.27	47.26	48.26	49.25	22	22
23	58.96	60.29	61.61	62.94	64.26	65.59	23	23
24	72.98	74.62	76.26	77.90	79.54	81.18	24	24
25	27.15	27.76	28.37	28.98	29.59	30.20	25	25
26	24.21	24.75	25.30	25.84	26.38	26.93	26	26
27	22.87	23.39	23.90	24.42	24.93	25.44	27	27
28	31.15	31.85	32.55	33.25	33.95	34.65	28	28
29	128.61	131.50	134.39	137.28	140.17	143.06	29	29
30	77.88	79.63	81.38	83.13	84.88	86.63	30	30

2501—2800公里

運價號	里程 2501 2550	2551 2600	2601 2650	2651 2700	2701 2750	2751 2800	運價率 每噸 里程	運價號
1	35.86	36.57	37.28	37.99	38.70	39.41	1	1
2	24.95	25.44	25.94	26.43	26.93	27.42	2	2
3	39.42	40.20	40.98	41.76	42.54	43.32	3	3
4	27.95	28.51	29.06	29.61	30.17	30.72	4	4
5	45.02	45.91	46.80	47.70	48.59	49.48	5	5
6	38.00	38.75	39.51	40.26	41.01	41.76	6	6
7	63.13	64.38	65.63	66.88	68.13	69.38	7	7
8	24.06	24.54	25.02	25.49	25.97	26.45	8	8
9	21.82	22.25	22.68	23.11	23.54	23.98	9	9
10	83.33	84.98	86.63	88.28	89.93	91.58	10	10
11	67.17	68.50	69.83	71.16	72.49	73.82	11	11
12	25.25	25.75	26.25	26.75	27.25	27.75	12	12
13	40.40	41.20	42.00	42.80	43.60	44.40	13	13
14	23.74	24.21	24.68	25.15	25.62	26.09	14	14
15	27.27	27.81	28.35	28.89	29.43	29.97	15	15
16	30.30	30.90	31.50	32.10	32.70	33.30	16	16
17	26.77	27.30	27.83	28.36	28.89	29.42	17	17
18	42.42	43.26	44.10	44.94	45.78	46.62	18	18
19	67.17	68.50	69.83	71.16	72.49	73.82	19	19
20	96.51	98.42	100.33	102.24	104.15	106.06	20	20
21	58.15	59.30	60.45	61.61	62.76	63.91	21	21
22	50.25	51.24	52.24	53.23	54.23	55.22	22	22
23	66.91	68.24	69.56	70.89	72.21	73.54	23	23
24	82.82	84.46	86 10	87.74	89.38	91.02	24	24
25	30.81	31.42	32.03	32.64	33.25	33.86	25	25
26	27.47	28.02	28.56	29.10	29.65	30.19	26	26
27	25.96	26.47	26.99	27.50	28.01	28.53	27	27
28	35.35	36.05	36.75	37.45	38.15	38.85	28	28
29	145.95	148.84	151.73	154.62	157.51	160.40	29	29
30	88.38	90.13	91.88	93.63	95.38	97.13	30	30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2801—3200公里

運價號	2801 2850	2851 2900	2901 2950	2951 3000	3001 3100	3101 3200	運價號
1	40.12	40.83	41.54	42.25	43.31	44.73	1
2	27.91	28.41	28.90	29.39	30.13	31.12	2
3	44.10	44.88	45.66	46.44	47.61	49.17	3
4	31.27	31.83	32.38	32.93	33.76	34.87	4
5	50.37	51.26	52.15	53.04	54.38	56.16	5
6	42.52	43.27	44.02	44.77	45.90	47.41	6
7	70.63	71.88	73.13	74.38	76.25	78.75	7
8	26.92	27.40	27.88	28.35	29.07	30.02	8
9	24.41	24.84	25.27	25.70	26.35	27.22	9
10	93.23	94.88	96.53	98.18	100.65	103.95	10
11	75.15	76.48	77.81	79.14	81.13	83.79	11
12	28.25	28.75	29.25	29.75	30.50	31.50	12
13	45.20	46.00	46.80	47.60	48.80	50.40	13
14	26.56	27.03	27.50	27.97	28.67	29.61	14
15	30.51	31.05	31.59	32.13	32.94	34.02	15
16	33.90	34.50	35.10	35.70	36.60	37.80	16
17	29.95	30.48	31.01	31.54	32.33	33.39	17
18	47.46	48.30	49.14	49.98	51.24	52.92	18
19	75.15	76.48	77.81	79.14	81.13	83.79	19
20	107.97	109.88	111.79	113.70	116.57	120.39	20
21	65.06	66.21	67.36	68.51	70.24	72.54	21
22	56.22	57.21	58.21	59.20	60.70	62.69	22
23	74.86	76.19	77.51	78.84	80.83	83.48	23
24	92.66	94.30	95.94	97.58	100.04	103.32	24
25	34.47	35.08	35.69	36.30	37.21	38.43	25
26	30.74	31.28	31.82	32.37	33.18	34.27	26
27	29.04	29.56	30.07	30.58	31.35	32.38	27
28	39.55	40.25	40.95	41.65	42.70	44.10	28
29	163.29	166.18	169.07	171.96	176.29	182.07	29
30	98.88	100.63	102.38	104.13	106.75	110.25	30

3201—3800公里

運價號	3201 3300	3301 3400	3401 3500	3501 3600	3601 3700	3701 3800	運價號
1	46.15	47.57	48.99	50.41	51.83	53.25	1
2	32.11	33.10	34.09	35.07	36.06	37.05	2
3	50.73	52.29	53.85	55.42	56.98	58.54	3
4	35.98	37.08	38.19	39.30	40.41	41.51	4
5	57.95	59.73	61.51	63.30	65.08	66.86	5
6	48.91	50.42	51.92	53.43	54.93	56.44	6
7	81.25	83.75	86.25	88.75	91.25	93.75	7
8	30.97	31.93	32.88	33.82	34.78	35.74	8
9	28.08	28.94	29.81	30.67	31.54	32.40	9
10	107.25	110.55	113.85	117.15	120.45	123.75	10
11	86.45	89.11	91.77	94.43	97.09	99.75	11
12	32.50	33.50	34.50	35.50	36.50	37.50	12
13	52.00	53.60	55.20	56.80	58.40	60.00	13
14	30.55	31.49	32.43	33.37	34.31	35.25	14
15	35.10	36.18	37.26	38.34	39.42	40.50	15
16	39.00	40.20	41.40	42.60	43.80	45.00	16
17	34.45	35.51	36.57	37.63	38.69	39.75	17
18	54.60	56.28	57.96	59.64	61.32	63.00	18
19	86.45	89.11	91.77	94.43	97.09	99.75	19
20	124.22	128.04	131.86	135.68	139.50	143.33	20
21	74.85	77.15	79.45	81.76	84.06	86.36	21
22	64.68	66.67	68.66	70.65	72.64	74.63	22
23	86.13	88.78	91.43	94.08	96.73	99.38	23
24	106.60	109.88	113.16	116.44	119.72	123.00	24
25	39.65	40.87	42.09	43.31	44.53	45.75	25
26	35.36	36.45	37.54	38.62	39.71	40.80	26
27	33.41	34.44	35.47	36.49	37.52	38.55	27
28	45.60	46.90	48.30	49.70	51.10	52.50	28
29	187.85	193.63	199.41	205.19	210.97	216.75	29
30	113.75	117.25	120.75	124.25	127.75	131.25	30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

3801—4400公里

運價號 \ 里程	3801 3900	3901 4000	4001 4100	4101 4200	4201 4300	4301 4400	運價號 \ 里程
1	54.67	56.09	57.51	58.93	60.35	61.77	1
2	38.04	39.03	40.01	41.00	41.99	42.98	2
3	60.10	61.66	63.22	64.78	66.34	67.90	3
4	42.62	43.73	44.83	45.94	47.05	48.15	4
5	68.65	70.43	72.21	73.99	75.78	77.56	5
6	57.94	59.45	60.95	62.46	63.96	65.47	6
7	96.25	98.75	101.25	103.75	106.25	108.75	7
8	36.69	37.64	38.60	39.55	40.50	41.46	8
9	33.26	34.13	34.99	35.86	36.72	37.58	9
10	127.05	130.35	133.65	136.95	140.25	143.55	10
11	102.41	105.07	107.73	110.39	113.05	115.71	11
12	38.50	39.50	40.50	41.50	42.50	43.50	12
13	61.60	63.20	64.80	66.40	68.00	69.60	13
14	36.19	37.13	38.07	39.01	39.95	40.89	14
15	41.58	42.66	43.74	44.82	45.90	46.98	15
16	46.20	47.40	48.60	49.80	51.00	52.20	16
17	40.81	41.87	42.93	43.99	45.05	46.11	17
18	64.68	66.36	68.04	69.72	71.40	73.08	18
19	102.41	105.07	107.73	110.39	113.05	115.71	19
20	147.15	150.97	154.79	158.61	162.44	166.26	20
21	88.67	90.97	93.27	95.57	97.88	100.18	21
22	76.62	78.61	80.60	82.59	84.58	86.57	22
23	102.03	104.68	107.33	109.98	112.63	115.28	23
24	126.28	129.56	132.84	136.12	139.40	142.68	24
25	46.97	48.19	49.41	50.63	51.85	53.07	25
26	41.89	42.98	44.06	45.15	46.24	47.33	26
27	39.58	40.61	41.63	42.66	43.69	44.72	27
28	53.90	55.30	56.70	58.10	59.50	60.90	28
29	222.53	228.31	234.09	239.87	245.65	251.43	29
30	134.75	138.25	141.75	145.25	148.75	152.25	30

4401—5000公里

運價號 \ 里程	4401 4500	4501 4600	4601 4700	4701 4800	4801 4900	4901 5000	運價號 \ 里程
1	63.19	64.61	66.03	67.45	68.87	70.29	1
2	43.97	44.95	45.94	46.93	47.92	48.91	2
3	69.46	71.03	72.59	74.15	75.71	77.27	3
4	49.26	50.37	51.48	52.58	53.69	54.80	4
5	79.34	81.13	82.91	84.69	86.48	88.26	5
6	66.97	68.48	69.98	71.49	72.99	74.50	6
7	111.25	113.75	116.25	118.75	121.25	123.75	7
8	42.41	43.36	44.31	45.27	46.22	47.17	8
9	38.45	39.31	40.18	41.04	41.90	42.77	9
10	146.85	150.15	153.45	156.75	160.05	163.35	10
11	118.37	121.03	123.69	126.35	129.01	131.67	11
12	44.50	45.50	46.50	47.50	48.50	49.50	12
13	71.20	72.80	74.40	76.00	77.60	79.20	13
14	41.83	42.77	43.71	44.65	45.59	46.53	14
15	48.06	49.14	50.22	51.30	52.38	53.46	15
16	53.40	54.60	55.80	57.00	58.20	59.40	16
17	47.17	48.23	49.29	50.35	51.41	52.47	17
18	74.76	76.44	78.12	79.80	81.48	83.16	18
19	118.37	121.03	123.69	126.35	129.01	131.67	19
20	170.08	173.90	177.72	181.55	185.37	189.19	20
21	102.48	104.79	107.09	109.39	111.70	114.00	21
22	88.56	90.55	92.54	94.53	96.52	98.51	22
23	117.93	120.58	123.23	125.88	128.53	131.18	23
24	145.96	149.24	152.52	155.80	159.08	162.36	24
25	54.29	55.51	56.73	57.95	59.17	60.39	25
26	48.42	49.50	50.59	51.68	52.77	53.86	26
27	45.75	46.77	47.80	48.83	49.86	50.89	27
28	62.30	63.70	65.10	66.50	67.90	69.30	28
29	257.21	262.99	268.77	274.55	280.33	286.11	29
30	155.75	159.25	162.75	166.25	169.75	173.25	30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

5001—5600公里

運價率號	里程	5001	5101	5201	5301	5401	5501	里程	運價率號
		5100	5200	5300	5400	5500	5600		
1		71.71	73.13	74.55	75.97	77.39	78.81		1
2		49.89	50.88	51.87	52.86	53.85	54.83		2
3		78.83	80.39	81.95	83.51	85.07	86.64		3
4		55.90	57.01	58.12	59.22	60.33	61.44		4
5		90.04	91.82	93.61	95.39	97.17	98.96		5
6		76.00	77.51	79.01	80.52	82.02	83.53		6
7		126.25	128.75	131.25	133.75	136.25	138.75		7
8		48.13	49.08	50.03	50.99	51.94	52.89		8
9		43.63	44.50	45.36	46.22	47.09	47.95		9
10		166.65	169.95	173.25	176.55	179.85	183.15		10
11		134.33	136.99	139.65	142.31	144.97	147.63		11
12		50.50	51.50	52.50	53.50	54.50	55.50		12
13		80.80	82.40	84.00	85.60	87.20	88.80		13
14		47.47	48.41	49.35	50.29	51.23	52.17		14
15		54.54	55.62	56.70	57.78	58.86	59.94		15
16		60.60	61.80	63.00	64.20	65.40	66.60		16
17		53.53	54.59	55.65	56.71	57.77	58.83		17
18		84.84	86.52	88.20	89.88	91.56	93.24		18
19		134.33	136.99	139.65	142.31	144.97	147.63		19
20		193.01	196.83	200.66	204.48	208.30	212.12		20
21		116.30	118.60	120.91	123.21	125.51	127.82		21
22		100.50	102.49	104.48	106.47	108.46	110.45		22
23		133.83	136.48	139.13	141.78	144.43	147.08		23
24		165.64	168.92	172.20	175.48	178.76	182.04		24
25		61.61	62.83	64.05	65.27	66.49	67.71		25
26		54.94	56.03	57.12	58.21	59.30	60.38		26
27		51.91	52.94	53.97	55.00	56.03	57.05		27
28		70.70	72.10	73.50	74.90	76.30	77.70		28
29		291.89	297.67	303.45	309.23	315.01	320.79		29
30		176.75	180.25	183.75	187.25	190.75	194.25		30

5601—6000公里

運價率號	里程	5601	5701	5801	5901	6001公里以上每增加100公里增加	里程	運價率號
		5700	5800	5900	6000			
1		80.23	81.65	83.07	84.49	1.42		1
2		55.82	56.81	57.80	58.79	0.99		2
3		88.20	89.76	91.32	92.88	1.56		3
4		62.55	63.65	64.76	65.87	1.11		4
5		100.74	102.52	104.31	106.09	1.78		5
6		85.03	86.54	88.04	89.55	1.51		6
7		141.25	143.75	146.25	148.75	2.50		7
8		53.84	54.80	55.75	56.70	0.95		8
9		48.82	49.68	50.54	51.41	0.86		9
10		186.45	189.75	193.05	196.35	3.30		10
11		150.29	152.95	155.61	158.27	2.66		11
12		56.50	57.50	58.50	59.50	1.00		12
13		90.40	92.00	93.60	95.20	1.60		13
14		53.11	54.05	54.99	55.93	0.94		14
15		61.02	62.10	63.18	64.26	1.08		15
16		67.80	69.00	70.20	71.40	1.20		16
17		59.89	60.95	62.01	63.07	1.06		17
18		94.92	96.60	98.28	99.96	1.68		18
19		150.29	152.95	155.61	158.27	2.66		19
20		215.94	219.77	223.59	227.41	3.82		20
21		130.12	132.42	134.73	137.03	2.30		21
22		112.44	114.43	116.42	118.41	1.99		22
23		149.73	152.38	155.03	157.68	2.65		23
24		185.32	188.60	191.88	195.16	3.28		24
25		68.93	70.15	71.37	72.59	1.22		25
26		61.47	62.56	63.65	64.74	1.09		26
27		58.08	59.11	60.14	61.17	1.03		27
28		79.10	80.50	81.90	83.30	1.40		28
29		326.57	332.35	338.13	343.91	5.78		29
30		197.75	201.25	204.75	208.25	3.50		30

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

50—100公里

运价号	50	51 60	61 70	71 80	81 90	91 100	运价号
31	3.00	3.28	3.83	4.39	4.95	5.50	31
32	2.75	3.01	3.52	4.03	4.54	5.05	32
33	2.40	2.63	3.10	3.56	4.02	4.49	33
34	1.80	1.97	2.32	2.66	3.00	3.35	34
35	7.74	8.51	10.06	11.60	13.15	14.70	35
36	6.39	7.03	8.31	9.59	10.86	12.14	36
37	5.81	6.39	7.55	8.72	9.88	11.04	37
38	5.28	5.81	6.86	7.92	8.98	10.03	38
39	4.80	5.28	6.24	7.20	8.16	9.12	39
40	4.37	4.80	5.67	6.55	7.42	8.29	40
41	3.97	4.37	5.16	5.96	6.75	7.54	41
42	3.61	3.97	4.69	5.42	6.14	6.86	42
43	3.28	3.61	4.26	4.92	5.58	6.23	43
44	2.98	3.28	3.87	4.47	5.07	5.66	44
45	2.71	2.98	3.52	4.07	4.61	5.15	45
46	2.47	2.71	3.20	3.70	4.19	4.68	46
47	2.24	2.46	2.91	3.36	3.81	4.26	47
48	2.04	2.24	2.65	3.05	3.46	3.87	48
49	1.84	2.02	2.39	2.76	3.13	3.50	49
50	1.67	1.83	2.16	2.50	2.83	3.16	50
51	1.51	1.66	1.96	2.26	2.56	2.86	51
52	1.36	1.50	1.77	2.04	2.31	2.58	52
53	1.23	1.35	1.60	1.85	2.09	2.34	53
54	1.12	1.23	1.45	1.67	1.90	2.12	54
55	1.01	1.11	1.31	1.52	1.72	1.92	55
56	0.92	1.01	1.19	1.37	1.56	1.74	56
57	0.83	0.91	1.08	1.25	1.41	1.58	57
58	0.75	0.83	0.98	1.13	1.28	1.43	58
59	0.70	0.76	0.88	1.00	1.12	1.24	59
60（每軸）	2.25	2.48	2.93	3.38	3.83	4.28	60（每軸）
61（ ” ）	3.40	3.74	4.42	5.10	5.78	6.46	61（ ” ）
62（ ” ）	4.50	4.95	5.85	6.75	7.65	8.55	62（ ” ）

101—220公里

运价号	101 120	121 140	141 160	161 180	181 200	201 220	运价号
31	6.34	7.45	8.56	9.67	10.78	11.90	31
32	5.81	6.83	7.85	8.87	9.89	10.91	32
33	5.18	6.11	7.04	7.97	8.90	9.82	33
34	3.86	4.55	5.24	5.93	6.62	7.27	34
35	17.02	20.11	23.21	26.30	29.39	32.33	35
36	14.06	16.61	19.17	21.73	24.28	26.71	36
37	12.78	15.11	17.43	19.75	22.08	24.29	37
38	11.62	13.73	15.84	17.95	20.06	22.07	38
39	10.56	12.48	14.40	16.32	18.24	20.06	39
40	9.60	11.35	13.10	14.84	16.59	18.25	40
41	8.73	10.32	11.91	13.50	15.09	16.59	41
42	7.94	9.39	10.83	12.27	13.72	15.09	42
43	7.22	8.53	9.84	11.15	12.46	13.71	43
44	6.56	7.75	8.94	10.13	11.32	12.46	44
45	5.96	7.05	8.13	9.21	10.30	11.33	45
46	5.42	6.41	7.40	8.38	9.37	10.30	46
47	4.93	5.82	6.72	7.62	8.51	9.36	47
48	4.48	5.29	6.11	6.92	7.73	8.51	48
49	4.05	4.78	5.52	6.26	6.99	7.69	49
50	3.66	4.33	5.00	5.66	6.33	6.96	50
51	3.31	3.91	4.52	5.12	5.72	6.29	51
52	2.99	3.54	4.08	4.62	5.17	5.68	52
53	2.71	3.20	3.69	4.18	4.67	5.14	53
54	2.45	2.90	3.35	3.79	4.24	4.66	54
55	2.22	2.63	3.03	3.43	3.84	4.22	55
56	2.01	2.38	2.75	3.11	3.48	3.82	56
57	1.83	2.16	2.49	2.82	3.15	3.47	57
58	1.65	1.95	2.25	2.55	2.85	3.14	58
59	1.42	1.66	1.90	2.14	2.38	2.61	59
60（每軸）	4.95	5.85	6.75	7.65	8.55	9.45	60（每軸）
61（ ” ）	7.48	8.84	10.20	11.56	12.92	14.28	61（ ” ）
62（ ” ）	9.90	11.70	13.50	15.30	17.10	18.90	62（ ” ）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

221—360公里

运价号	里程	221	241	261	281	301	331	里程	运价号
	率	240	260	280	300	330	360	率	
	价							价	
	额							额	
31		13.01	14.12	15.23	16.34	17.59	18.97		31
32		11.93	12.95	13.97	14.99	16.16	17.48		32
33		10.75	11.68	12.61	13.54	14.60	15.80		33
34		7.89	8.51	9.13	9.75	10.52	11.43		34
35		35.12	37.90	40.69	43.47	46.95	51.13		35
36		29.01	31.31	33.61	35.91	38.79	42.24		36
37		26.38	28.47	30.56	32.65	35.27	38.40		37
38		23.97	25.87	27.77	29.67	32.05	34.90		38
39		21.79	23.52	25.23	26.98	29.14	31.78		39
40		19.82	21.39	22.96	24.53	26.50	28.85		40
41		18.02	19.45	20.88	22.31	24.10	26.24		41
42		16.39	17.69	18.99	20.29	21.91	23.86		42
43		14.89	16.07	17.25	18.43	19.91	21.68		43
44		13.53	14.60	15.67	16.75	18.09	19.70		44
45		12.30	13.28	14.25	15.23	16.45	17.91		45
46		11.19	12.08	12.97	13.85	14.96	16.29		46
47		10.17	10.98	11.78	12.59	13.60	14.81		47
48		9.24	9.97	10.70	11.44	12.35	13.45		48
49		8.35	9.02	9.68	10.34	11.17	12.16		49
50		7.56	8.16	8.76	9.36	10.11	11.01		50
51		6.83	7.37	7.92	8.46	9.14	9.95		51
52		6.17	6.66	7.15	7.64	8.26	8.99		52
53		5.58	6.03	6.47	6.91	7.47	8.13		53
54		5.06	5.46	5.86	6.27	6.77	7.37		54
55		4.59	4.95	5.31	5.68	6.13	6.68		55
56		4.15	4.48	4.81	5.14	5.55	6.05		56
57		3.77	4.07	4.37	4.66	5.04	5.49		57
58		3.41	3.68	3.95	4.22	4.55	4.96		58
59		2.83	3.05	3.27	3.49	3.77	4.10		59
60	(每軸)	10.35	11.25	12.15	13.05	14.18	15.53	60	(每軸)
61	(,,)	15.64	17.00	18.36	19.72	21.42	23.46	61	(,,)
62	(,,)	20.70	22.50	24.30	26.10	28.35	31.05	62	(,,)

361—540公里

运价号	里程	361	391	421	451	481	511	里程	运价号
	率	390	420	450	480	510	540	率	
	价							价	
	额							额	
31		20.35	21.73	23.11	24.49	25.87	27.25		31
32		18.80	20.12	21.44	22.76	24.08	25.40		32
33		17.00	18.20	19.40	20.60	21.80	23.00		33
34		12.34	13.25	14.16	15.08	15.99	16.74		34
35		55.31	59.48	63.66	67.84	72.01	75.42		35
36		45.69	49.14	52.59	56.04	59.49	62.30		36
37		41.54	44.68	47.82	50.95	54.09	56.65		37
38		37.75	40.60	43.45	46.31	49.16	51.48		38
39		34.32	36.91	39.50	42.10	44.69	46.80		39
40		31.21	33.57	35.92	38.28	40.64	42.56		40
41		28.39	30.53	32.67	34.82	36.96	38.71		41
42		25.81	27.76	20.71	31.66	33.61	35.20		42
43		23.45	25.22	26.99	28.77	30.54	31.98		43
44		21.31	22.92	24.53	26.13	27.74	29.06		44
45		19.38	20.84	22.30	23.77	25.23	26.42		45
46		17.62	18.96	20.29	21.62	22.95	24.03		46
47		16.02	17.23	18.44	19.64	20.85	21.84		47
48		14.55	15.65	16.75	17.85	18.95	19.84		48
49		13.16	14.15	15.14	16.14	17.13	17.94		49
50		11.90	12.80	13.70	14.60	15.50	16.23		50
51		10.76	11.57	12.39	13.20	14.01	14.67		51
52		9.72	10.46	11.19	11.93	12.66	13.26		52
53		8.79	9.46	10.12	10.79	11.45	11.99		53
54		7.97	8.57	9.18	9.78	10.38	10.87		54
55		7.22	7.77	8.31	8.86	9.40	9.85		55
56		6.54	7.04	7.53	8.02	8.52	8.92		56
57		5.93	6.38	6.83	7.28	7.73	8.09		57
58		5.36	5.77	6.17	6.58	6.98	7.31		58
59		4.43	4.76	5.09	5.42	5.75	6.05		59
60	(每軸)	16.88	18.23	19.58	20.93	22.28	23.63	60	(每軸)
61	(,,)	25.50	27.54	29.58	31.62	33.66	35.70	61	(,,)
62	(,,)	33.75	36.45	39.15	41.85	44.55	47.25	62	(,,)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

541—760公里

运价分 \ 里程	541 570	571 600	601 640	641 680	681 720	721 760	运价号 \ 里程
31	28.63	30.01	31.62	33.46	35.30	36.53	31
32	26.72	28.04	29.58	31.34	33.10	34.26	32
33	24.20	25.40	26.80	28.40	30.00	31.00	33
34	17.46	18.18	19.02	19.98	20.94	21.87	34
35	78.66	81.91	85.70	90.04	94.37	98.70	35
36	64.99	67.67	70.80	74.38	77.96	81.54	36
37	59.09	61.53	64.37	67.63	70.88	74.14	37
38	53.70	55.92	58.50	61.46	64.42	67.37	38
39	48.82	50.83	53.18	55.87	58.56	61.25	39
40	44.39	46.23	48.36	50.81	53.25	55.70	40
41	40.37	42.04	43.99	46.21	48.43	50.66	41
42	36.71	38.23	40.00	42.02	44.04	46.06	42
43	33.36	34.74	36.34	38.18	40.02	41.85	43
44	30.31	31.56	33.02	34.69	36.36	38.02	44
45	27.56	28.70	30.03	31.54	33.06	34.58	45
46	25.07	26.10	27.31	28.69	30.07	31.45	46
47	22.78	23.72	24.82	26.07	27.33	28.58	47
48	20.70	21.55	22.55	23.69	24.83	25.97	48
49	18.71	19.49	20.39	21.42	22.45	23.48	49
50	16.93	17.63	18.45	19.38	20.31	21.25	50
51	15.31	15.94	16.68	17.52	18.36	19.20	51
52	13.83	14.40	15.07	15.83	16.59	17.35	52
53	12.51	13.03	13.63	14.32	15.01	15.69	53
54	11.34	11.81	12.35	12.98	13.60	14.23	54
55	10.27	10.70	11.19	11.76	12.32	12.89	55
56	9.31	9.69	10.14	10.65	11.16	11.68	56
57	8.44	8.79	9.20	9.66	10.13	10.59	57
58	7.63	7.94	8.31	8.73	9.15	9.57	58
59	6.35	6.65	7.00	7.40	7.80	8.20	59
60（每軸）	24.98	26.33	27.90	29.70	31.50	33.30	60（每軸）
61（ ” ）	37.74	39.78	42.16	44.88	47.60	50.32	61（ ” ）
62（ ” ）	49.95	52.65	55.80	59.10	63.00	66.60	62（ ” ）

761—1000公里

运价号 \ 里程	761 800	801 840	841 880	881 920	921 960	961 1000	运价号 \ 里程
31	37.76	39.00	40.23	41.46	42.69	43.92	31
32	35.42	36.58	37.74	38.90	40.06	41.22	32
33	32.00	33.00	34.00	35.00	36.00	37.00	33
34	22.80	23.72	24.65	25.58	26.51	27.44	34
35	103.03	107.36	111.69	116.03	120.36	124.69	35
36	85.11	88.69	92.27	95.85	99.43	103.01	36
37	77.39	80.64	83.90	87.15	90.40	93.66	37
38	70.33	73.29	76.24	79.20	82.16	85.11	38
39	63.94	66.62	69.31	72.00	74.69	77.38	39
40	58.14	60.59	63.03	65.48	67.92	70.36	40
41	52.88	55.10	57.33	59.55	61.77	64.00	41
42	48.09	50.11	52.13	54.15	56.17	58.19	42
43	43.69	45.53	47.36	49.20	51.04	52.87	43
44	39.69	41.36	43.03	44.70	46.37	48.04	44
45	36.10	37.61	39.13	40.65	42.17	43.69	45
46	32.83	34.21	35.59	36.98	38.36	39.74	46
47	29.84	31.09	32.35	33.60	34.85	36.11	47
48	27.11	28.25	29.39	30.53	31.66	32.80	48
49	24.51	25.54	26.57	27.60	28.63	29.66	49
50	22.18	23.11	24.04	24.98	25.91	26.84	50
51	20.05	20.89	21.73	22.58	23.42	24.26	51
52	18.13	18.88	19.64	20.40	21.16	21.92	52
53	16.38	17.07	17.76	18.45	19.14	19.83	53
54	14.85	15.48	16.10	16.73	17.35	17.97	54
55	13.45	14.02	14.58	15.15	15.72	16.28	55
56	12.19	12.70	13.21	13.73	14.24	14.75	56
57	11.06	11.52	11.99	12.45	12.91	13.38	57
58	9.99	10.41	10.83	11.25	11.67	12.09	58
59	8.60	9.00	9.40	9.80	10.20	10.60	59
60（每軸）	35.10	36.90	38.70	40.50	42.30	44.10	60（每軸）
61（ ” ）	53.04	55.76	58.48	61.20	63.92	66.64	61（ ” ）
62（ ” ）	70.20	73.80	77.40	81.00	84.60	88.20	62（ ” ）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1001—1300公里

运价号 \ 里程	1001 1050	1051 1100	1101 1150	1151 1200	1201 1250	1251 1300	运价号 \ 里程
31	45.31	46.85	48.39	49.93	51.47	53.01	31
32	42.53	43.98	45.43	46.88	48.33	49.78	32
33	38.13	39.38	40.63	41.88	43.13	44.38	33
34	28.35	29.25	30.15	31.05	31.95	32.85	34
35	128.52	131.84	135.17	138.50	141.82	145.15	35
36	106.17	108.92	111.66	114.41	117.16	119.91	36
37	96.53	99.03	101.53	104.03	106.53	109.03	37
38	87.73	90.00	92.27	94.54	96.81	99.08	38
39	79.75	81.82	83.88	85.94	88.01	90.07	39
40	72.52	74.40	76.28	78.16	80.03	81.91	40
41	65.96	67.67	69.38	71.08	72.79	74.50	41
42	59.98	61.53	63.09	64.64	66.19	67.74	42
43	54.50	55.91	57.32	58.73	60.14	61.55	43
44	49.51	50.79	52.08	53.36	54.64	55.92	44
45	45.03	46.19	47.36	48.52	49.69	50.85	45
46	40.96	42.02	43.08	44.14	45.20	46.26	46
47	37.22	38.18	39.14	40.11	41.07	42.03	47
48	33.81	34.69	35.56	36.44	37.31	38.19	48
49	30.57	31.36	32.15	32.94	33.74	34.53	49
50	27.66	28.38	29.10	29.81	30.53	31.24	50
51	25.01	25.65	26.30	26.95	27.59	28.24	51
52	22.60	23.18	23.77	24.35	24.94	25.52	52
53	20.44	20.97	21.49	22.02	22.55	23.08	53
54	18.53	19.01	19.48	19.96	20.44	20.92	54
55	16.77	17.17	17.57	17.98	18.38	18.79	55
56	15.20	15.60	15.99	16.38	16.78	17.17	56
57	13.79	14.15	14.50	14.86	15.22	15.58	57
58	12.46	12.78	13.11	13.43	13.75	14.07	58
59	10.99	11.37	11.75	12.13	12.51	12.89	59
60 (每軸)	46.13	48.38	50.63	52.88	55.13	57.38	60 (每軸)
61 (”)	69.70	73.10	76.50	79.90	83.30	86.70	61 (”)
62 (”)	92.25	96.75	101.25	105.75	110.25	114.75	62 (”)

1301—1600公里

运价号 \ 里程	1301 1350	1351 1400	1401 1450	1451 1500	1501 1550	1551 1600	运价号 \ 里程
31	54.55	56.09	57.63	59.17	60.59	61.89	31
32	51.23	52.68	54.13	55.58	56.73	57.58	32
33	45.63	46.88	48.13	49.38	50.45	51.35	33
34	33.75	34.65	35.55	36.45	37.33	38.18	34
35	148.47	151.80	155.13	158.45	161.39	163.94	35
36	122.65	125.40	128.15	130.90	133.33	135.43	36
37	111.52	114.02	116.52	119.02	121.23	123.15	37
38	101.35	103.62	105.89	108.16	110.17	111.91	38
39	92.14	94.20	96.26	98.33	100.15	101.74	39
40	83.79	85.66	87.54	89.42	91.08	92.52	40
41	76.20	77.91	79.62	81.32	82.83	84.14	41
42	69.30	70.85	72.40	73.95	75.32	76.52	42
43	62.96	64.37	65.78	67.19	68.44	69.52	43
44	57.20	58.48	59.76	61.05	62.18	63.16	44
45	52.02	53.19	54.35	55.52	56.55	57.44	45
46	47.32	48.38	49.44	50.50	51.43	52.25	46
47	43.00	43.96	44.92	45.88	46.74	47.47	47
48	39.06	39.94	40.81	41.69	42.46	43.13	48
49	35.32	36.11	36.90	37.69	38.39	39.00	49
50	31.96	32.68	33.39	34.11	34.74	35.29	50
51	28.89	29.53	30.18	30.83	31.40	31.90	51
52	26.11	26.69	27.28	27.86	28.38	28.83	52
53	23.61	24.14	24.67	25.20	25.67	26.07	53
54	21.40	21.88	22.36	22.84	23.27	23.63	54
55	19.19	19.59	20.00	20.40	20.76	21.06	55
56	17.56	17.96	18.35	18.74	19.09	19.39	56
57	15.93	16.29	16.65	17.00	17.32	17.59	57
58	14.40	14.72	15.04	15.36	15.65	15.90	58
59	13.27	13.65	14.03	14.41	14.79	15.17	59
60 (每軸)	59.63	61.88	64.13	66.38	68.68	70.88	60 (每軸)
61 (”)	90.10	93.50	96.90	100.30	103.70	107.10	61 (”)
62 (”)	119.25	123.75	128.25	132.75	137.25	141.75	62 (”)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1601—1900公里

运价号 \ 里程	1601 1650	1651 1700	1701 1750	1751 1800	1801 1850	1851 1900	运价号 \ 里程
31	63.19	64.49	65.79	67.09	68.39	69.69	31
32	58.43	59.28	60.13	60.98	61.83	62.68	32
33	52.25	53.15	54.05	54.95	55.85	56.75	33
34	39.03	39.88	40.73	41.58	42.43	43.28	34
35	166.50	169.05	171.60	174.15	176.71	179.26	35
36	137.54	139.65	141.76	143.87	145.98	148.08	36
37	125.06	126.98	128.90	130.82	132.73	134.65	37
38	113.65	115.40	117.14	118.88	120.62	122.37	38
39	103.32	104.90	106.49	108.07	109.66	111.24	39
40	93.96	95.40	96.84	98.28	99.72	101.16	40
41	85.45	86.76	88.07	89.38	90.69	92.00	41
42	77.71	78.90	80.09	81.28	82.47	83.67	42
43	70.60	71.69	72.77	73.85	74.93	76.02	43
44	64.15	65.13	66.11	67.10	68.08	69.06	44
45	58.34	59.23	60.12	61.02	61.91	62.81	45
46	53.06	53.87	54.69	55.50	56.31	57.13	46
47	48.21	48.95	49.69	50.43	51.17	51.91	47
48	43.80	44.47	45.15	45.82	46.49	47.16	48
49	39.60	40.21	40.82	41.42	42.03	42.64	49
50	35.84	36.39	36.94	37.49	38.04	38.59	50
51	32.39	32.89	33.39	33.88	34.38	34.88	51
52	29.28	29.73	30.17	30.62	31.07	31.52	52
53	26.48	26.88	27.29	27.70	28.10	28.51	53
54	24.00	24.37	24.74	25.11	25.47	25.84	54
55	21.36	21.66	21.97	22.27	22.57	22.88	55
56	19.76	20.00	20.30	20.60	20.90	21.21	56
57	17.87	18.14	18.42	18.69	18.96	19.24	57
58	16.14	16.39	16.64	16.89	17.13	17.38	58
59	15.55	15.93	16.31	16.69	17.07	17.45	59
60 (每軸)	73.13	75.38	77.63	79.88	82.13	84.38	60 (每軸)
61 (”)	110.50	113.90	117.30	120.70	124.10	127.50	61 (”)
62 (”)	146.25	150.75	155.25	159.75	164.25	168.75	62 (”)

1901—2200公里

运价号 \ 里程	1901 1950	1951 2000	2001 2050	2051 2100	2101 2150	2151 2200	运价号 \ 里程
31	70.99	72.29	73.85	75.68	77.50	79.32	31
32	63.53	64.38	65.61	67.23	68.85	70.47	32
33	57.65	58.55	59.74	61.21	62.69	64.16	33
34	44.13	44.98	45.97	47.10	48.24	49.37	34
35	181.81	184.36	187.96	192.60	197.24	201.88	35
36	150.19	152.30	155.27	159.11	162.94	166.78	36
37	136.57	138.49	141.19	144.67	148.16	151.65	37
38	124.11	125.85	128.31	131.47	134.64	137.81	38
39	112.82	114.41	116.64	119.52	122.40	125.28	39
40	102.60	104.04	106.07	108.69	111.31	113.93	40
41	93.31	94.62	96.47	98.85	101.23	103.62	41
42	84.86	86.05	87.73	89.89	92.06	94.23	42
43	77.10	78.18	79.71	81.67	83.64	85.61	43
44	70.05	71.03	72.42	74.20	75.99	77.78	44
45	63.76	64.60	65.86	67.48	69.11	70.74	45
46	57.94	58.75	59.90	61.38	62.86	64.34	46
47	52.65	53.39	54.43	55.77	57.12	58.46	47
48	47.83	48.50	49.45	50.67	51.89	53.11	48
49	43.25	43.85	44.71	45.81	46.92	48.02	49
50	39.14	39.69	40.46	41.46	42.46	43.46	50
51	35.37	35.87	36.57	37.47	38.37	39.28	51
52	31.97	32.42	33.05	33.87	34.68	35.50	52
53	28.91	29.32	29.89	30.63	31.37	32.11	53
54	26.21	26.58	27.10	27.76	28.43	29.10	54
55	23.18	23.48	23.94	24.54	25.15	25.76	55
56	21.51	21.81	22.24	22.78	23.33	23.88	56
57	19.51	19.79	20.17	20.67	21.17	21.67	57
58	17.63	17.88	18.23	18.68	19.13	19.58	58
59	17.83	18.21	18.63	19.09	19.55	20.01	59
60 (每軸)	86.63	88.88	91.13	93.38	95.63	97.88	60 (每軸)
61 (”)	130.90	134.30	137.70	141.10	144.50	147.90	61 (”)
62 (”)	173.25	177.75	182.25	186.75	191.25	195.75	62 (”)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2201—2500公里

运价号	里程	2201 2250	2251 2300	2301 2350	2351 2400	2401 2450	2451 2500	里程	运价号
	率							率	
	价							价	
	号							号	
	运							运	
31		81.15	82.97	84.79	86.62	88.44	90.26		31
32		72.09	73.71	75.33	76.95	78.57	80.19		32
33		65.64	67.11	68.59	70.06	71.54	73.01		33
34		50.51	51.64	52.78	53.91	55.05	56.18		34
35		206.52	211.16	215.81	220.45	225.09	229.73		35
36		170.61	174.44	178.28	182.11	185.95	189.78		36
37		155.13	158.62	162.10	165.59	169.08	172.56		37
38		140.98	144.15	147.31	150.48	153.65	156.82		38
39		128.16	131.04	133.92	136.80	139.68	142.56		39
40		116.55	119.17	121.78	124.40	127.02	129.64		40
41		106.00	108.38	110.76	113.14	115.53	117.91		41
42		96.39	98.56	100.72	102.89	105.06	107.22		42
43		87.58	89.55	91.51	93.48	95.45	97.42		43
44		79.57	81.36	83.14	84.93	86.72	88.51		44
45		72.36	73.99	75.61	77.24	78.87	80.49		45
46		65.82	67.30	68.77	70.25	71.73	73.21		46
47		59.80	61.15	62.49	63.84	65.18	66.52		47
48		54.33	55.55	56.78	58.00	59.22	60.44		48
49		49.12	50.23	51.33	52.44	53.54	54.64		49
50		44.46	45.46	46.45	47.45	48.45	49.45		50
51		40.18	41.08	41.99	42.89	43.79	44.70		51
52		36.32	37.13	37.95	38.76	39.58	40.40		52
53		32.84	33.58	34.32	35.06	35.80	36.53		53
54		29.77	30.44	31.11	31.78	32.45	33.12		54
55		26.36	26.97	27.57	28.18	28.79	29.39		55
56		24.43	24.98	25.53	26.08	26.63	27.18		56
57		22.16	22.66	23.16	23.66	24.16	24.65		57
58		20.03	20.48	20.93	21.38	21.83	22.28		58
59		20.47	20.93	21.39	21.85	22.31	22.77		59
60 (每軸)		100.13	102.38	104.63	106.88	109.13	111.38		60 (每軸)
61 (”)		151.30	154.70	158.10	161.50	164.90	168.30		61 (”)
62 (”)		200.25	204.75	209.25	213.75	218.25	222.75		62 (”)

2501—2800公里

运价号	里程	2501 2550	2551 2600	2601 2650	2651 2700	2701 2750	2751 2800	里程	运价号
	率							率	
	价							价	
	号							号	
	运							运	
31		92.09	93.91	95.73	97.56	99.38	101.20		31
32		81.81	83.43	85.05	86.67	88.29	89.91		32
33		74.49	75.96	77.44	78.91	80.39	81.86		33
34		57.32	58.45	59.59	60.72	61.86	62.99		34
35		234.37	239.01	243.65	248.29	252.93	257.57		35
36		193.61	197.45	201.28	205.12	208.95	212.78		36
37		176.05	179.53	183.02	186.51	189.99	193.48		37
38		159.99	163.15	166.32	169.49	172.66	175.83		38
39		145.44	148.32	151.20	154.08	156.96	159.84		39
40		132.26	134.88	137.50	140.12	142.74	145.36		40
41		120.29	122.67	125.05	127.44	129.82	132.20		41
42		109.39	111.55	113.72	115.89	118.05	120.22		42
43		99.39	101.35	103.32	105.29	107.26	109.23		43
44		90.30	92.08	93.87	95.66	97.45	99.24		44
45		82.12	83.74	85.37	87.00	88.62	90.25		45
46		74.69	76.17	77.65	79.13	80.61	82.09		46
47		67.87	69.21	70.56	71.90	73.24	74.59		47
48		61.66	62.88	64.10	65.32	66.54	67.76		48
49		55.75	56.85	57.96	59.06	60.16	61.27		49
50		50.45	51.45	52.45	53.45	54.45	55.45		50
51		45.60	46.50	47.40	48.31	49.21	50.11		51
52		41.21	42.03	42.84	43.66	44.48	45.29		52
53		37.27	38.01	38.75	39.49	40.22	40.96		53
54		33.79	34.45	35.12	35.79	36.46	37.13		54
55		30.00	30.60	31.21	31.82	32.42	33.03		55
56		27.73	28.27	28.82	29.37	29.92	30.47		56
57		25.15	25.65	26.15	26.65	27.14	27.64		57
58		22.73	23.18	23.63	24.08	24.53	24.98		58
59		23.23	23.69	24.15	24.61	25.07	25.53		59
60 (每軸)		113.63	115.88	118.13	120.38	122.63	124.88		60 (每軸)
61 (”)		171.70	175.10	178.50	181.90	185.30	188.70		61 (”)
62 (”)		227.25	231.75	236.25	240.75	245.25	249.75		62 (”)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2801—3200公里

运价号	里程	2801	2851	2901	2951	3001	3101	里程	运价号
	运价率	2850	2900	2950	3000	3100	3200	运价率	
31		103.03	104.85	106.67	108.50	111.23	114.88		31
32		91.53	93.15	94.77	96.39	98.82	102.06		32
33		83.34	84.81	86.29	87.76	89.98	92.93		33
34		64.13	65.26	66.40	67.53	69.24	71.51		34
35		262.22	266.86	271.50	276.14	283.10	292.38		35
36		216.62	220.45	224.29	228.12	233.87	241.54		36
37		196.06	200.45	203.94	207.42	212.65	219.62		37
38		178.99	182.16	185.33	188.50	193.25	199.59		38
39		162.72	165.60	168.48	171.36	175.68	181.44		39
40		147.97	150.59	153.21	155.83	159.76	165.00		40
41		134.58	136.96	139.35	141.73	145.30	150.06		41
42		122.38	124.55	126.72	128.88	132.13	136.46		42
43		111.19	113.16	115.13	117.10	120.05	123.99		43
44		101.02	102.81	104.60	106.39	109.07	112.65		44
45		91.87	93.50	95.13	96.75	99.19	102.44		45
46		83.56	85.04	86.52	88.00	90.22	93.18		46
47		75.93	77.28	78.62	79.96	81.98	84.67		47
48		68.90	70.21	71.43	72.65	74.48	76.92		48
49		62.37	63.48	64.58	65.68	67.34	69.55		49
50		56.44	57.44	58.44	59.44	60.94	62.94		50
51		51.02	51.92	52.82	53.73	55.08	56.89		51
52		46.11	46.92	47.74	48.56	49.78	51.41		52
53		41.70	42.44	43.18	43.91	45.02	46.50		53
54		37.80	38.47	39.14	39.81	40.81	42.15		54
55		33.63	34.24	34.85	35.45	36.36	37.57		55
56		31.09	31.57	32.12	32.67	33.49	34.59		56
57		28.14	28.64	29.14	29.63	30.38	31.38		57
58		25.43	25.88	26.33	26.78	27.45	28.35		58
59		25.99	26.45	26.91	27.37	28.06	28.98		59
60	(每軸)	127.13	129.38	131.63	133.88	137.25	141.75	(每軸)	60
61	(”)	192.10	195.50	198.90	202.30	207.40	214.20	(”)	61
62	(”)	254.25	258.75	263.25	267.75	274.50	283.50	(”)	62

3201—3800公里

运价号	里程	3201	3301	3401	3501	3601	3701	里程	运价号
	运价率	3300	3400	3500	3600	3700	3800	运价率	
31		118.53	122.17	125.82	129.47	133.12	136.76		31
32		105.30	108.54	111.78	115.02	118.26	121.50		32
33		95.88	98.83	101.78	104.73	107.68	110.63		33
34		73.78	76.05	78.32	80.59	82.86	85.13		34
35		301.66	310.95	320.23	329.51	338.79	348.07		35
36		249.21	256.87	264.54	272.21	279.88	287.55		36
37		226.59	233.57	240.54	247.51	254.48	261.45		37
38		205.92	212.26	218.59	224.93	231.27	237.60		38
39		187.20	192.96	198.72	204.48	210.24	216.00		39
40		170.24	175.47	180.71	185.95	191.19	196.43		40
41		154.83	159.59	164.36	169.12	173.88	178.65		41
42		140.79	145.13	149.46	153.79	158.12	162.45		42
43		127.92	131.86	135.79	139.73	143.67	147.60		43
44		116.22	119.80	123.37	126.95	130.53	134.10		44
45		105.60	108.95	112.26	115.45	118.76	121.95		45
46		96.14	99.09	102.05	105.01	107.97	110.93		46
47		87.36	90.04	92.73	95.42	98.11	100.80		47
48		79.32	81.81	84.25	86.69	89.13	91.57		48
49		71.76	73.96	76.17	78.38	80.58	82.80		49
50		64.94	66.93	68.93	70.93	72.93	74.93		50
51		58.69	60.50	62.30	64.11	65.92	67.72		51
52		53.04	54.68	56.31	57.94	59.57	61.20		52
53		47.97	49.45	50.92	52.40	53.88	55.35		53
54		43.49	44.82	46.16	47.50	48.84	50.18		54
55		38.78	40.00	41.21	42.42	43.63	44.84		55
56		35.69	36.78	37.88	38.98	40.08	41.18		56
57		32.37	33.37	34.36	35.36	36.36	37.35		57
58		29.25	30.15	31.05	31.95	32.85	33.75		58
59		29.90	30.82	31.74	32.66	33.58	34.50		59
60	(每軸)	146.25	150.75	155.25	159.75	164.25	168.75	(每軸)	60
61	(”)	221.00	227.80	234.60	241.40	248.20	255.00	(”)	61
62	(”)	292.50	301.50	310.50	319.50	328.50	337.50	(”)	62

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

3801—4400公里

运价号 \ 里程	3801 3900	3901 4000	4001 4100	4101 4200	4201 4300	4301 4400	运价号 \ 里程
31	140.41	144.06	147.70	151.35	155.00	158.64	31
32	124.74	127.98	131.22	134.46	137.70	140.94	32
33	113.58	116.53	119.48	122.43	125.38	128.33	33
34	87.40	89.67	91.94	94.21	96.48	98.75	34
35	357.36	366.64	375.92	385.20	394.48	403.77	35
36	295.21	302.88	310.55	318.22	325.89	333.55	36
37	268.43	275.40	282.37	289.34	296.31	303.29	37
38	243.94	250.27	256.61	262.95	269.28	275.62	38
39	221.76	227.52	233.28	239.04	244.80	250.56	39
40	201.66	206.90	212.14	217.38	222.62	227.85	40
41	183.41	188.18	192.94	197.70	202.47	207.23	41
42	166.79	171.12	175.45	179.78	184.11	188.45	42
43	151.54	155.47	159.41	163.35	167.28	171.22	43
44	137.68	141.25	144.83	148.41	151.98	155.56	44
45	125.21	128.46	131.71	134.96	138.21	141.47	45
46	113.88	116.84	119.80	122.76	125.72	128.67	46
47	103.48	106.17	108.86	111.55	114.24	116.92	47
48	94.02	96.46	98.90	101.34	103.78	106.23	48
49	85.00	87.21	89.42	91.63	93.84	96.04	49
50	76.92	78.92	80.92	82.92	84.92	86.91	50
51	69.53	71.33	73.14	74.95	76.75	78.56	51
52	62.84	64.47	66.10	67.73	69.36	71.00	52
53	56.83	58.30	59.78	61.26	62.73	64.21	53
54	51.51	52.85	54.19	55.53	56.87	58.20	54
55	46.06	47.27	48.48	49.69	50.90	52.12	55
56	42.27	43.37	44.47	45.57	46.67	47.76	56
57	38.35	39.34	40.34	41.34	42.33	43.33	57
58	34.65	35.55	36.45	37.35	38.25	39.15	58
59	35.42	36.34	37.26	38.18	39.10	40.02	59
60 (每軸)	173.25	177.75	182.25	186.75	191.25	195.75	60 (每軸)
61 (”)	261.80	268.60	275.40	282.20	289.00	295.80	61 (”)
62 (”)	346.50	355.50	364.50	373.50	382.50	391.50	62 (”)

4401—5000公里

运价号 \ 里程	4401 4500	4501 4600	4601 4700	4701 4800	4801 4900	4901 5000	运价号 \ 里程
31	162.29	165.94	169.59	173.23	176.88	180.53	31
32	144.18	147.42	150.66	153.90	157.14	160.38	32
33	131.28	134.23	137.18	140.13	143.08	146.03	33
34	101.02	103.29	105.56	107.83	110.10	112.37	34
35	413.05	422.33	431.61	440.89	450.18	459.46	35
36	341.22	348.89	356.56	364.23	371.89	379.56	36
37	310.26	317.23	324.20	331.17	338.15	345.12	37
38	281.95	288.29	294.63	300.96	307.30	313.63	38
39	256.32	262.08	267.84	273.60	279.36	285.12	39
40	233.09	238.33	243.57	248.81	254.04	259.28	40
41	212.00	216.76	221.52	226.29	231.05	235.82	41
42	192.78	197.11	201.44	205.77	210.11	214.44	42
43	175.15	179.09	183.03	186.96	190.90	194.83	43
44	159.13	162.71	166.29	169.86	173.44	177.01	44
45	144.72	147.97	151.22	154.47	157.73	160.98	45
46	131.63	134.59	137.55	140.51	143.46	146.42	46
47	119.61	122.30	124.99	127.68	130.36	133.05	47
48	108.67	111.11	113.55	115.99	118.44	120.88	48
49	98.25	100.46	102.67	104.88	107.08	109.29	49
50	88.91	90.91	92.91	94.91	96.90	98.90	50
51	80.36	82.17	83.98	85.78	87.59	89.39	51
52	72.63	74.26	75.89	77.52	79.16	80.79	52
53	65.68	67.16	68.64	70.11	71.59	73.06	53
54	59.54	60.88	62.22	63.56	64.89	66.23	54
55	53.33	54.54	55.75	56.96	58.18	59.39	55
56	48.86	49.96	51.06	52.16	53.25	54.35	56
57	44.32	45.32	46.32	47.31	48.31	49.30	57
58	40.05	40.95	41.85	42.75	43.65	44.55	58
59	40.94	41.86	42.78	43.70	44.62	45.54	59
60 (每軸)	200.25	204.75	209.25	213.75	218.25	222.75	60 (每軸)
61 (”)	302.60	309.40	316.20	323.00	329.80	336.60	61 (”)
62 (”)	400.50	409.50	418.50	427.50	436.50	445.50	62 (”)

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

5001—5600公里

运价号	5001 5100	5101 5200	5201 5300	5301 5400	5401 5500	5501 5600	运价号
31	184.17	187.82	191.47	195.11	198.76	202.41	31
32	163.62	166.86	170.10	173.34	176.58	179.82	32
33	148.98	151.93	154.88	157.83	160.78	163.73	33
34	114.64	116.91	119.18	121.45	123.72	125.99	34
35	468.74	478.02	487.30	496.59	505.87	515.15	35
36	387.23	394.90	402.57	410.25	417.90	425.57	36
37	352.09	359.06	366.03	373.01	379.98	386.95	37
38	319.97	326.31	332.64	338.98	345.31	351.65	38
39	290.88	296.64	302.40	308.16	313.92	319.68	39
40	264.52	269.76	275.00	280.23	285.47	290.71	40
41	240.58	245.34	250.11	254.87	259.64	264.40	41
42	218.77	223.10	227.43	231.77	236.10	240.43	42
43	198.77	202.71	206.64	210.58	214.51	218.45	43
44	180.59	184.17	187.74	191.32	194.89	198.47	44
45	164.23	167.48	170.73	173.99	177.24	180.49	45
46	149.38	152.34	155.30	158.25	161.21	164.17	46
47	135.74	138.43	141.12	143.80	146.49	149.18	47
48	123.32	125.76	128.20	130.65	133.09	135.53	48
49	111.50	113.71	115.92	118.12	120.33	122.54	49
50	100.90	102.90	104.90	106.89	108.89	110.89	50
51	91.20	93.01	94.81	96.62	98.42	100.23	51
52	82.42	84.05	85.68	87.32	88.95	90.58	52
53	74.54	76.02	77.49	78.97	80.44	81.92	53
54	67.57	68.91	70.25	71.58	72.92	74.26	54
55	60.60	61.81	63.02	64.24	65.45	66.66	55
56	55.45	56.55	57.65	58.74	59.84	60.94	56
57	50.30	51.30	52.29	53.29	54.28	55.28	57
58	45.45	46.35	47.25	48.15	49.05	49.95	58
59	46.46	47.38	48.30	49.22	50.14	51.06	59
60（每軸）	227.25	231.75	236.25	240.75	245.25	249.75	60（每軸）
61（ ” ）	343.40	350.20	357.00	363.80	370.60	377.40	61（ ” ）
62（ ” ）	454.50	463.50	472.50	481.50	490.50	499.50	62（ ” ）

5601—6000公里

运价号	5601 5700	5701 5800	5801 5900	5901 6000	6001公里以上每增加100公里增加	运价号
31	206.06	209.70	213.35	217.00	3.65	31
32	183.06	186.30	189.54	192.78	3.24	32
33	166.68	169.63	172.58	175.53	2.95	33
34	128.26	130.53	132.80	135.07	2.27	34
35	524.43	533.71	543.00	552.28	9.28	35
36	433.24	440.91	448.57	456.24	7.67	36
37	393.92	400.89	407.87	414.84	6.97	37
38	357.99	364.32	370.66	376.99	6.34	38
39	325.44	331.20	336.96	342.72	5.76	39
40	295.95	301.19	306.42	311.66	5.24	40
41	269.16	273.93	278.69	283.46	4.76	41
42	244.76	249.09	253.43	257.76	4.33	42
43	222.39	226.32	230.26	234.19	3.94	43
44	202.65	206.23	209.90	212.77	3.58	44
45	183.74	186.99	190.25	193.50	3.25	45
46	167.13	170.09	173.04	176.00	2.96	46
47	151.87	154.56	157.24	159.93	2.69	47
48	137.97	140.41	142.86	145.30	2.44	48
49	124.75	126.96	129.16	131.37	2.21	49
50	112.89	114.89	116.88	118.88	2.00	50
51	102.04	103.84	105.65	107.45	1.81	51
52	92.21	93.84	95.48	97.11	1.63	52
53	83.40	84.87	86.35	87.82	1.48	53
54	75.60	76.94	78.27	79.61	1.34	54
55	67.87	69.08	70.30	71.51	1.21	55
56	62.04	63.14	64.23	65.33	1.10	56
57	56.28	57.27	58.27	59.26	1.00	57
58	50.85	51.75	52.65	53.55	0.90	58
59	51.98	52.90	53.82	54.74	0.92	59
60（每軸）	254.25	258.75	263.25	267.75	4.5	60（每軸）
61（ ” ）	384.20	391.00	397.80	404.60	6.8	61（ ” ）
62（ ” ）	508.50	517.50	526.50	535.50	9.0	62（ ” ）

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

零担貨物

50—100公里　　101号至124号

运价号 \ 里程(吨)	50	51 60	61 70	71 80	81 90	91 100	运价号 \ 里程(吨)
101	0.132	0.145	0.171	0.197	0.224	0.250	101
102	0.109	0.119	0.141	0.163	0.184	0.206	102
103	0.099	0.109	0.129	0.149	0.168	0.188	103
104	0.090	0.099	0.117	0.135	0.153	0.171	104
105	0.082	0.090	0.106	0.122	0.139	0.155	105
106	0.074	0.081	0.096	0.111	0.126	0.141	106
107	0.068	0.074	0.088	0.101	0.115	0.128	107
108	0.062	0.068	0.080	0.092	0.105	0.117	108
109	0.056	0.062	0.073	0.084	0.095	0.106	109
110	0.051	0.056	0.066	0.076	0.086	0.096	110
111	0.046	0.051	0.060	0.069	0.078	0.087	111
112	0.042	0.046	0.055	0.063	0.071	0.080	112
113	0.038	0.042	0.049	0.057	0.065	0.072	113
114	0.035	0.038	0.045	0.052	0.059	0.066	114
115	0.032	0.035	0.041	0.047	0.054	0.060	115
116	0.029	0.031	0.037	0.043	0.048	0.054	116
117	0.026	0.028	0.033	0.038	0.043	0.048	117
118	0.023	0.025	0.030	0.035	0.039	0.044	118
119	0.021	0.023	0.027	0.032	0.036	0.040	119
120	0.019	0.021	0.025	0.029	0.032	0.036	120
121	0.017	0.019	0.022	0.026	0.029	0.032	121
122	0.016	0.017	0.020	0.023	0.026	0.029	122
123	0.014	0.015	0.018	0.021	0.024	0.027	123
124	0.013	0.014	0.017	0.020	0.022	0.025	124

運價率表

單位：10公斤　　101—220公里

運價號 \ 里程(吨)	101 120	121 140	141 160	161 180	181 200	201 220	運價號 \ 里程(吨)
101	0.289	0.342	0.395	0.447	0.500	0.550	101
102	0.239	0.282	0.326	0.369	0.412	0.454	102
103	0.218	0.257	0.297	0.337	0.376	0.414	103
104	0.198	0.234	0.270	0.306	0.342	0.376	104
105	0.179	0.212	0.245	0.277	0.310	0.341	105
106	0.163	0.192	0.222	0.252	0.281	0.309	106
107	0.149	0.176	0.203	0.230	0.257	0.282	107
108	0.135	0.160	0.185	0.209	0.234	0.257	108
109	0.123	0.146	0.168	0.190	0.213	0.234	109
110	0.111	0.131	0.152	0.172	0.192	0.211	110
111	0.101	0.120	0.138	0.156	0.175	0.192	111
112	0.092	0.109	0.126	0.143	0.160	0.176	112
113	0.084	0.099	0.114	0.129	0.144	0.159	113
114	0.076	0.090	0.104	0.117	0.131	0.144	114
115	0.069	0.082	0.095	0.107	0.120	0.132	115
116	0.063	0.074	0.086	0.097	0.108	0.119	116
117	0.056	0.066	0.077	0.087	0.097	0.107	117
118	0.051	0.060	0.069	0.078	0.087	0.096	118
119	0.046	0.055	0.063	0.071	0.080	0.088	119
120	0.042	0.049	0.057	0.065	0.072	0.079	120
121	0.037	0.044	0.051	0.058	0.065	0.071	121
122	0.034	0.040	0.047	0.053	0.059	0.065	122
123	0.031	0.036	0.042	0.048	0.053	0.059	123
124	0.029	0.034	0.039	0.044	0.049	0.054	124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

221—360公里

运价号 \ 里程	221 240	241 260	261 280	281 300	301 339	331 360	运价号 \ 里程
101	0.597	0.644	0.692	0.739	0.798	0.869	101
102	0.493	0.532	0.571	0.610	0.659	0.717	102
103	0.449	0.485	0.521	0.556	0.601	0.654	103
104	0.409	0.441	0.473	0.506	0.546	0.595	104
105	0.370	0.399	0.429	0.458	0.495	0.539	105
106	0.336	0.363	0.389	0.416	0.449	0.489	106
107	0.306	0.331	0.355	0.379	0.410	0.446	107
108	0.279	0.301	0.323	0.346	0.373	0.407	108
109	0.254	0.274	0.295	0.315	0.340	0.370	109
110	0.229	0.247	0.266	0.284	0.307	0.334	110
111	0.209	0.225	0.242	0.259	0.279	0.304	111
112	0.191	0.206	0.221	0.236	0.255	0.278	112
113	0.173	0.186	0.200	0.214	0.231	0.251	113
114	0.157	0.169	0.181	0.194	0.209	0.228	114
115	0.143	0.154	0.166	0.177	0.191	0.208	115
116	0.129	0.140	0.150	0.160	0.173	0.188	116
117	0.116	0.125	0.134	0.143	0.155	0.169	117
118	0.104	0.113	0.121	0.129	0.140	0.152	118
119	0.095	0.103	0.110	0.118	0.127	0.139	119
120	0.086	0.093	0.100	0.107	0.115	0.126	120
121	0.077	0.083	0.089	0.096	0.103	0.112	121
122	0.070	0.076	0.082	0.087	0.094	0.102	122
123	0.064	0.069	0.074	0.079	0.085	0.093	123
124	0.059	0.064	0.068	0.073	0.079	0.086	124

361—540公里

运价号 \ 里程	361 390	391 420	421 450	451 480	481 519	511 540	运价号 \ 里程
101	0.940	1.011	1.082	1.153	1.224	1.282	101
102	0.776	0.834	0.893	0.952	1.010	1.058	102
103	0.708	0.741	0.815	0.868	0.922	0.965	103
104	0.644	0.692	0.741	0.789	0.838	0.878	104
105	0.583	0.627	0.671	0.715	0.759	0.795	105
106	0.529	0.569	0.609	0.649	0.689	0.722	106
107	0.48	0.519	0.556	0.592	0.628	0.658	107
108	0.440	0.473	0.506	0.539	0.573	0.600	108
109	0.400	0.431	0.461	0.491	0.521	0.546	109
110	0.361	0.388	0.416	0.443	0.470	0.492	110
111	0.329	0.354	0.379	0.403	0.428	0.449	111
112	0.300	0.323	0.346	0.368	0.391	0.410	112
113	0.272	0.292	0.313	0.333	0.354	0.370	113
114	0.247	0.265	0.284	0.303	0.321	0.336	114
115	0.225	0.242	0.259	0.276	0.293	0.307	115
116	0.204	0.219	0.235	0.250	0.265	0.278	116
117	0.182	0.196	0.210	0.224	0.237	0.249	117
118	0.164	0.177	0.189	0.202	0.214	0.224	118
119	0.150	0.161	0.173	0.184	0.196	0.205	119
120	0.136	0.146	0.156	0.167	0.177	0.185	120
121	0.122	0.131	0.140	0.149	0.158	0.166	121
122	0.111	0.119	0.128	0.136	0.144	0.151	122
123	0.100	0.108	0.115	0.123	0.130	0.137	123
124	0.093	0.100	0.107	0.114	0.121	0.127	124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

541—760公里

运价号 \ 里程	541 570	571 600	601 640	641 680	681 720	721 760	运价号 \ 里程
101	1.337	1.393	1.457	1.531	1.604	1.678	101
102	1.103	1.149	1.202	1.263	1.324	1.384	102
103	1.007	1.048	1.097	1.152	1.208	1.263	103
104	0.915	0.953	0.997	1.048	1.098	1.148	104
105	0.829	0.863	0.903	0.949	0.994	1.040	105
106	0.753	0.784	0.820	0.861	0.903	0.944	106
107	0.686	0.715	0.748	0.786	0.824	0.861	107
108	0.625	0.651	0.681	0.716	0.750	0.785	108
109	0.570	0.593	0.620	0.652	0.683	0.715	109
110	0.514	0.535	0.560	0.588	0.616	0.644	110
111	0.468	0.487	0.510	0.535	0.561	0.587	111
112	0.427	0.445	0.465	0.489	0.512	0.536	112
113	0.386	0.402	0.421	0.442	0.464	0.485	113
114	0.351	0.365	0.382	0.402	0.421	0.440	114
115	0.320	0.334	0.349	0.367	0 384	0.402	115
116	0.290	0.302	0.316	0.332	0.348	0.364	116
117	0.259	0.270	0.283	0.297	0.311	0.325	117
118	0.234	0.244	0.255	0.268	0.281	0.293	118
119	0.214	0.222	0.233	0.244	0.256	0.268	119
120	0.193	0.201	0.211	0.221	0.232	0.242	120
121	0.173	0.180	0.188	0.198	0.207	0.217	121
122	.158	0.164	0.172	0.180	0.189	0.198	122
123	0.142	0.148	0.155	0.163	0.171	0.179	123
124	0.132	0.138	0.144	0.151	0.159	0.166	124

761—1000公里

运价号 \ 里程	761 800	801 840	841 880	881 920	921 960	961 1000	运价号 \ 里程
101	1.752	1.825	1.899	1.973	2.046	2.120	101
102	1.445	1.506	1.567	1.628	1.688	1.749	102
103	1.319	1.374	1.430	1.485	1.540	1.596	103
104	1.199	1.249	1.300	1.350	1.400	1.451	104
105	1.086	1.131	1.177	1.223	1.268	1.314	105
106	0.986	1.027	1.069	1.110	1.151	1.193	106
107	0.899	0.937	0.975	1.013	1.050	1.088	107
108	0.819	0.854	0.888	0.923	0.957	0.991	108
109	0.746	0.777	0.809	0.840	0.871	0.903	109
110	0.673	0.701	0.729	0.758	0.786	0.814	110
111	0.613	0.638	0.664	0.690	0.716	0.742	111
112	0.559	0.583	0.606	0.630	0.654	0.677	112
113	0.506	0.527	0.549	0.570	0.591	0.613	113
114	0.460	0.479	0.498	0.518	0.537	0.556	114
115	0.420	0.437	0.455	0.473	0.490	0.508	115
116	0.380	0.396	0.412	0.428	0.443	0.459	116
117	0.340	0.354	0.368	0.383	0.397	0.411	117
118	0.306	0.319	0.332	0.345	0.358	0.371	118
119	0.280	0.291	0.303	0.315	0.327	0.339	119
120	0.253	0.264	0.274	0.285	0.296	0.306	120
121	0.226	0.236	0.245	0.255	0.265	0.274	121
122	0.206	0.215	0.224	0.233	0.241	0.250	122
123	0.186	0.194	0.202	0.210	0.218	0.226	123
124	0.173	0.180	0.188	0.195	0.202	0.210	124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1001—1300公里

運價號	里程	1001	1051	1101	1151	1201	1251	里程	運價號
	運價率	1050	1100	1150	1200	1250	1300	運價率	
	每噸							每噸	
101		2.185	2.241	2.298	2.355	2.411	2.468		101
102		1.803	1.849	1.896	1.943	1.989	2.036		102
103		1.645	1.687	1.730	1.773	1.815	1.858		103
104		1.495	1.534	1.573	1.612	1.650	1.689		104
105		1.354	1.389	1.424	1.459	1.494	1.529		105
106		1.230	1.261	1.293	1.325	1.357	1.389		106
107		1.122	1.151	1.180	1.209	1.238	1.267		107
108		1.022	1.048	1.075	1.101	1.128	1.154		108
109		0.930	0.955	0.979	1.003	1.027	1.051		109
110		0.839	0.861	0.882	0.904	0.926	0.948		110
111		0.764	0.784	0.804	0.824	0.844	0.863		111
112		0.698	0.716	0.734	0.752	0.770	0.788		112
113		0.631	0.648	0.664	0.680	0.697	0.713		113
114		0.573	0.588	0.603	0.618	0.633	0.647		114
115		0.523	0.537	0.550	0.564	0.578	0.591		115
116		0.474	0.486	0.498	0.510	0.523	0.535		116
117		0.424	0.435	0.446	0.457	0.467	0.478		117
118		0.382	0.392	0.402	0.412	0.422	0.432		118
119		0.349	0.358	0.367	0.376	0.385	0.394		119
120		0.316	0.324	0.332	0.340	0.348	0.356		120
121		0.282	0.290	0.297	0.304	0.312	0.319		121
122		0.258	0.264	0.271	0.277	0.284	0.291		122
123		0.233	0.239	0.245	0.251	0.257	0.263		123
124		0.216	0.222	0.227	0.233	0.238	0.244		124

1301—1600公里

運價號	里程	1301	1351	1401	1451	1501	1551	里程	運價號
	運價率	1350	1400	1450	1500	1550	1600	運價率	
	每噸							每噸	
101		2.524	2.581	2.637	2.694	2.744	2.787		101
102		2.083	2.129	2.176	2.223	2.264	2.300		102
103		1.900	1.943	1.985	2.028	2.065	2.098		103
104		1.728	1.766	1.805	1.844	1.878	1.908		104
105		1.564	1.599	1.635	1.670	1.701	1.727		105
106		1.420	1.452	1.484	1.516	1.544	1.568		106
107		1.296	1.325	1.354	1.383	1.409	1.431		107
108		1.181	1.207	1.233	1.260	1.283	1.304		108
109		1.075	1.099	1.123	1.147	1.169	1.187		109
110		0.969	0.991	1.013	1.034	1.054	1.070		110
111		0.883	0.903	0.923	0.943	0.960	0.975		111
112		0.806	0.824	0.842	0.860	0.876	0.890		112
113		0.729	0.746	0.762	0.779	0.793	0.806		113
114		0.662	0.677	0.692	0.707	0.720	0.731		114
115		0.605	0.618	0.632	0.645	0.657	0.668		115
116		0.547	0.559	0.572	0.584	0.595	0.604		116
117		0.489	0.500	0.511	0.522	0.532	0.540		117
118		0.442	0.451	0.461	0.471	0.480	0.488		118
119		0.403	0.412	0.421	0.430	0.438	0.445		119
120		0.365	0.373	0.381	0.389	0.396	0.402		120
121		0.326	0.334	0.341	0.348	0.355	0.360		121
122		0.297	0.304	0.311	0.317	0.323	0.328		122
123		0.269	0.275	0.281	0.287	0.292	0.297		123
124		0.250	0.255	0.261	0.266	0.271	0.276		124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1601—1900公里

運價號	里程	1601 1650	1651 1700	1701 1750	1751 1800	1801 1850	1851 1900	里程	運價號
101		2.831	2.874	2.917	2.961	3.004	3.048		101
102		2.335	2.371	2.407	2.443	2.479	2.514		102
103		2.131	2.163	2.196	2.229	2.261	2.294		103
104		1.937	1.967	1.997	2.026	2.056	2.086		104
105		1.754	1.781	1.808	1.835	1.862	1 889		105
106		1.593	1.617	1.641	1.666	1.690	1.715		106
107		1.453	1.476	1.498	1.520	1.542	1.565		107
108		1.324	1.344	1.364	1.385	1.405	1.425		108
109		1.206	1.224	1.243	1.261	1.280	1.298		109
110		1.087	1.103	1.120	1.137	1.153	1.170		110
111		0.990	1.006	1.021	1.036	1.051	1.066		111
112		0.904	0.918	0.932	0.945	0.959	0.973		112
113		0.818	0.831	0.843	0.856	0.868	0.881		113
114		0.743	0.754	0.766	0.777	0.788	0.800		114
115		0.678	0.689	0.699	0.709	0.720	0.730		115
116		0.613	0.623	0.632	0.642	0.651	0.660		116
117		0.549	0.557	0.566	0.574	0.582	0.591		117
118		0.495	0.503	0.510	0.518	0.526	0.533		118
119		0.452	0.459	0.466	0.473	0.480	0.487		119
120		0.409	0.415	0.421	0.427	0.434	0.440		120
121		0.366	0.371	0.377	0.383	0.388	0.394		121
122		0.333	0.339	0.344	0.349	0.354	0.359		122
123		0.301	0.306	0.310	0.315	0.320	0.324		123
124		0.280	0.284	0.289	0.293	0.297	0.301		124

1901—2200公里

運價號	里程	1901 1950	1951 2000	2001 2050	2051 2100	2101 2150	2151 2200	里程	運價號
101		3.091	3.134	3.196	3.274	3.353	3.432		101
102		2.550	2.586	2.636	2.702	2.767	2.832		102
103		2.327	2.359	2.405	2.465	2.524	2.584		103
104		2.115	2.145	2.187	2.241	2.295	2.349		104
105		1.916	1.943	1.981	2.029	2.078	2.127		105
106		1.739	1.763	1.798	1.842	1.887	1.931		106
107		1.587	1.609	1.641	1.681	1.722	1.762		107
108		1.446	1.466	1.495	1.531	1.568	1.605		108
109		1.317	1.335	1.361	1.395	1.428	1.462		109
110		1.187	1.203	1.227	1.257	1.287	1.318		110
111		1.082	1.097	1.118	1.146	1.173	1.201		111
112		0.987	1.001	1.020	1.046	1.071	1.096		112
113		0.893	0.906	0.924	0.946	0.969	0.992		113
114		0.811	0.823	0.839	0.859	0.880	0.901		114
115		0.741	0.751	0.766	0.784	0.803	0.822		115
116		0.670	0.679	0.692	0.710	0.727	0.744		116
117		0.599	0.608	0.619	0.635	0.650	0.665		117
118		0.541	0.548	0.559	0.573	0.587	0.601		118
119		0.494	0.501	0.511	0.523	0.536	0.549		119
120		0.446	0.452	0.461	0.473	0.484	0.496		120
121		0.399	0.405	0.413	0.423	0.433	0.444		121
122		0.364	0.369	0.376	0.386	0.395	0.404		122
123		0.329	0.333	0.340	0.348	0.357	0.365		123
124		0.306	0.310	0.316	0.324	0.332	0.340		124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2201—2500公里

運價號 \ 里程	2201 2250	2251 2300	2301 2350	2351 2400	2401 2450	2451 2500	運價率 每噸	運價號
101	3.511	3.590	3.669	3.748	3.827	3.906	101	101
102	2.897	2.962	3.027	3.092	3.157	3.222	102	102
103	2.643	2.702	2.762	2.821	2.881	2.940	103	103
104	2.403	2.457	2.511	2.565	2.619	2.673	104	104
105	2.176	2.225	2.274	2.323	2.372	2.421	105	105
106	1.975	2.020	2.064	2.109	2.153	2.197	106	106
107	1.803	1.843	1.884	1.924	1.965	2.005	107	107
108	1.642	1.679	1.716	1.753	1.790	1.827	108	108
109	1.496	1.529	1.563	1.596	1.630	1.664	109	109
110	1.348	1.378	1.409	1.439	1.469	1.500	110	110
111	1.229	1.256	1.284	1.311	1.339	1.367	111	111
112	1.121	1.146	1.172	1.197	1.222	1.247	112	112
113	1.015	1.038	1.060	1.083	1.106	1.129	113	113
114	0.921	0.942	0.963	0.984	1.004	1.025	114	114
115	0.841	0.860	0.879	0.898	0.917	0.936	115	115
116	0.761	0.778	0.795	0.812	0.829	0.846	116	116
117	0.681	0.696	0.711	0.726	0.742	0.757	117	117
118	0.614	0.628	0.642	0.656	0.670	0.683	118	118
119	0.561	0.574	0.586	0.599	0.612	0.624	119	119
120	0.507	0.518	0.530	0.541	0.553	0.564	120	120
121	0.454	0.464	0.474	0.484	0.495	0.505	121	121
122	0.414	0.423	0.432	0.441	0.451	0.460	122	122
123	0.373	0.382	0.390	0.399	0.407	0.415	123	123
124	0.347	0.355	0.363	0.371	0.379	0.386	124	124

2501—2800公里

運價號 \ 里程	2501 2550	2551 2600	2601 2650	2651 2700	2701 2750	2751 2800	運價率 每噸	運價號
101	3.985	4.063	4.142	4.221	4.300	4.379	101	101
102	3.287	3.353	3.418	3.483	3.548	3.613	102	102
103	2.999	3.059	3.118	3.178	3.237	3.296	103	103
104	2.727	2.781	2.835	2.889	2.943	2.997	104	104
105	2.470	2.518	2.567	2.616	2.665	2.714	105	105
106	2.242	2.286	2.331	2.375	2.419	2.464	106	106
107	2.046	2.086	2.127	2.167	2.208	2.248	107	107
108	1.864	1.900	1.937	1.974	2.011	2.048	108	108
109	1.697	1.731	1.764	1.798	1.832	1.865	109	109
110	1.530	1.560	1.590	1.621	1.651	1.681	110	110
111	1.394	1.422	1.449	1.477	1.505	1.532	111	111
112	1.272	1.298	1.323	1.348	1.373	1.398	112	112
113	1.152	1.174	1.197	1.220	1.243	1.266	113	113
114	1.046	1.066	1.087	1.108	1.128	1.149	114	114
115	0.955	0.973	0.992	1.011	1.030	1.049	115	115
116	0.863	0.881	0.898	0.915	0.932	0.949	116	116
117	0.772	0.788	0.803	0.818	0.834	0.849	117	117
118	0.697	0.711	0.725	0.739	0.752	0.766	118	118
119	0.637	0.649	0.662	0.675	0.687	0.700	119	119
120	0.575	0.587	0.598	0.610	0.621	0.632	120	120
121	0.515	0.525	0.535	0.546	0.556	0.566	121	121
122	0.469	0.479	0.488	0.497	0.507	0.516	122	122
123	0.424	0.432	0.441	0.449	0.457	0.466	123	123
124	0.394	0.402	0.410	0.418	0.425	0.433	124	124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

2801—3200公里

运价号	里程	2801 2850	2851 2900	2901 2950	2951 3000	3001 3100	3101 3200	里程	运价号
101		4.458	4.537	4.616	4.695	4.813	4.971		101
102		3.678	3.743	3.808	3.873	3.971	4.101		102
103		3.356	3.415	3.475	3.534	3.623	3.742		103
104		3.051	3.105	3.159	3.213	3.294	3.402		104
105		2.763	2.812	2.861	2.910	2.983	3.081		105
106		2.508	2.553	2.597	2.641	2.708	2.797		106
107		2.289	2.329	2.370	2.410	2.471	2.552		107
108		2.085	2.122	2.159	2.196	2.251	2.325		108
109		1.899	1.932	1.966	2.000	2.050	2.117		109
110		1.712	1.742	1.772	1.803	1.848	1.909		110
111		1.560	1.587	1.615	1.643	1.684	1.739		111
112		1.424	1.449	1.474	1.499	1.537	1.587		112
113		1.288	1.311	1.334	1.357	1.391	1.437		113
114		1.170	1.191	1.211	1.232	1.263	1.304		114
115		1.068	1.087	1.106	1.125	1.153	1.191		115
116		0.966	0.983	1.000	1.017	1.043	1.077		116
117		0.864	0.879	0.895	0.910	0.933	0.964		117
118		0.780	0.794	0.808	0.821	0.842	0.870		118
119		0.712	0.725	0.738	0.750	0.769	0.794		119
120		0.644	0.655	0.667	0.678	0.695	0.718		120
121		0.576	0.586	0.597	0.607	0.622	0.642		121
122		0.525	0.534	0.544	0.553	0.567	0.586		122
123		0.474	0.483	0.491	0.499	0.512	0.529		123
124		0.441	0.449	0.457	0.464	0.476	0.492		124

3201—3800公里

运价号	里程	3201 3300	3301 3400	3401 3500	3501 3600	3601 3700	3701 3800	里程	运价号
101		5.129	5.286	5.444	5.602	5.760	5.918		101
102		4.231	4.362	4.492	4.622	4.752	4.882		102
103		3.861	3.979	4.098	4.217	4.336	4.455		103
104		3.510	3.618	3.726	3.834	3.942	4.050		104
105		3.179	3.276	3.374	3.472	3.570	3.668		105
106		2.886	2.974	3.063	3.152	3.241	3.330		106
107		2.633	2.714	2.795	2.876	2.957	3.038		107
108		2.399	2.472	2.546	2.620	2.694	2.768		108
109		2.184	2.252	2.319	2.386	2.453	2.520		109
110		1.969	2.030	2.090	2.151	2.212	2.272		110
111		1.794	1.850	1.905	1.960	2.015	2.070		111
112		1.638	1.688	1.739	1.789	1.839	1.890		112
113		1.482	1.528	1.573	1.619	1.665	1.710		113
114		1.346	1.387	1.429	1.470	1.511	1.553		114
115		1.229	1.266	1.304	1.342	1.380	1.418		115
116		1.111	1.146	1.180	1.214	1.248	1.282		116
117		0.994	1.025	1.055	1.086	1.117	1.147		117
118		0.897	0.925	0.952	0.980	1.008	1.035		118
119		0.819	0.845	0.870	0.895	0.920	0.945		119
120		0.741	0.763	0.786	0.809	0.832	0.855		120
121		0.663	0.683	0.704	0.724	0.744	0.765		121
122		0.604	0.623	0.641	0.660	0.679	0.697		122
123		0.546	0.562	0.579	0.596	0.613	0.630		123
124		0.507	0.523	0.538	0.554	0.570	0.585		124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

3801—4400公里

運價號 \ 里程	3801 3900	3901 4000	4001 4100	4101 4200	4201 4300	4301 4400	運價號 \ 里程
101	6.075	6.233	6.391	6.549	6.707	6.864	101
102	5.013	5.143	5.273	5.403	5.533	5.664	102
103	4.573	4.692	4.811	4.930	5.049	5.167	103
104	4.158	4.266	4.374	4.482	4.590	4.698	104
105	3.765	3.863	3.961	4.059	4.157	4.254	105
106	3.418	3.507	3.596	3.685	3.774	3.862	106
107	3.119	3.200	3.281	3.362	3.443	3.524	107
108	2.841	2.915	2.989	3.063	3.137	3.210	108
109	2.588	2.655	2.722	2.789	2.856	2.924	109
110	2.333	2.393	2.454	2.515	2.575	2.636	110
111	2.126	2.181	2.236	2.291	2.346	2.402	111
112	1.940	1.991	2.041	2.091	2.142	2.192	112
113	1.756	1.801	1.847	1.893	1.938	1.984	113
114	1.594	1.636	1.677	1.718	1.760	1.801	114
115	1.455	1.493	1.531	1.569	1.607	1.644	115
116	1.317	1.351	1.385	1.419	1.453	1.488	116
117	1.178	1.208	1.239	1.270	1.300	1.331	117
118	1.063	1.090	1.118	1.146	1.173	1.201	118
119	0.971	0.996	1.021	1.046	1.071	1.097	119
120	0.877	0.900	0.923	0.946	0.969	0.991	120
121	0.785	0.806	0.826	0.846	0.867	0.887	121
122	0.716	0.734	0.753	0.772	0.790	0.809	122
123	0.646	0.663	0.680	0.697	0.714	0.730	123
124	0.601	0.616	0.632	0.648	0.663	0.679	124

4401—5000公里

運價號 \ 里程	4401 4500	4501 4600	4601 4700	4701 4800	4801 4900	4901 5000	運價號 \ 里程
101	7.022	7.180	7.338	7.496	7.653	7.811	101
102	5.794	5.924	6.054	6.184	6.315	6.445	102
103	5.286	5.405	5.524	5.643	5.761	5.880	103
104	4.806	4.914	5.022	5.130	5.238	5.346	104
105	4.352	4.450	4.548	4.646	4.743	4.841	105
106	3.951	4.040	4.129	4.218	4.306	4.395	106
107	3.605	3.686	3.767	3.848	3.929	4.010	107
108	3.284	3.358	3.432	3.506	3.579	3.653	108
109	2.991	3.058	3.125	3.192	3.260	3.327	109
110	2.696	2.757	2.818	2.878	2.939	2.999	110
111	2.457	2.512	2.567	2.622	2.678	2.733	111
112	2.243	2.293	2.343	2.394	2.444	2.495	112
113	2.029	2.075	2.121	2.166	2.212	2.257	113
114	1.843	1.884	1.925	1.967	2.008	2.050	114
115	1.682	1.720	1.758	1.796	1.833	1.871	115
116	1.522	1.556	1.590	1.624	1.659	1.693	116
117	1.361	1.392	1.423	1.453	1.484	1.514	117
118	1.228	1.256	1.284	1.311	1.339	1.366	118
119	1.122	1.147	1.172	1.197	1.223	1.248	119
120	1.014	1.037	1.060	1.083	1.105	1.128	120
121	0.908	0.928	0.948	0.969	0.989	1.010	121
122	0.827	0.846	0.865	0.883	0.902	0.920	122
123	0.747	0.764	0.781	0.798	0.814	0.831	123
124	0.694	0.710	0.726	0.741	0.757	0.772	124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

5001—5600公里

运价号 \ 里程	5001 5100	5101 5200	5201 5300	5301 5400	5401 5500	5501 5600	运价号 \ 里程
101	7.969	8.127	8.285	8.442	8.600	8.758	101
102	6.575	6.705	6.835	6.966	7.096	7.226	102
103	5.999	6.118	6.237	6.355	6.474	6.593	103
104	5.454	5.562	5.670	5.778	5.886	5.994	104
105	4.939	5.037	5.135	5.232	5.330	5.428	105
106	4.484	4.573	4.662	4.750	4.839	4.928	106
107	4.091	4.172	4.253	4.334	4.415	4.496	107
108	3.727	3.801	3.875	3.948	4.022	4.096	108
109	3.394	3.461	3.528	3.596	3.663	3.730	109
110	3.060	3.121	3.181	3.242	3.302	3.363	110
111	2.788	2.843	2.898	2.954	3.009	3.064	111
112	2.545	2.595	2.646	2.696	2.747	2.797	112
113	2.303	2.349	2.394	2.440	2.485	2.531	113
114	2.091	2.132	2.174	2.215	2.257	2.298	114
115	1.909	1.947	1.985	2.022	2.060	2.098	115
116	1.727	1.761	1.795	1.830	1.864	1.898	116
117	1.545	1.576	1.606	1.637	1.667	1.698	117
118	1.394	1.422	1.449	1.477	1.504	1.532	118
119	1.273	1.298	1.323	1.349	1.374	1.399	119
120	1.151	1.174	1.197	1.219	1.242	1.265	120
121	1.030	1.050	1.071	1.091	1.112	1.132	121
122	0.939	0.958	0.976	0.995	1.013	1.032	122
123	0.848	0.865	0.882	0.898	0.915	0.932	123
124	0.788	0.804	0.819	0.835	0.850	0.866	124

5601—6000公里

运价号 \ 里程	5601 5700	5701 5800	5801 5900	5901 6000	6001公里以上每增加100公里增加	运价号 \ 里程
101	8.916	9.074	9.231	9.389	0.158	101
102	7.356	7.486	7.617	7.747	0.130	102
103	6.712	6.831	6.949	7.068	0.119	103
104	6.102	6.210	6.318	6.426	0.108	104
105	5.526	5.624	5.721	5.819	0.098	105
106	5.017	5.106	5.194	5.283	0.089	106
107	4.577	4.658	4.739	4.820	0.081	107
108	4.170	4.244	4.317	4.391	0.074	108
109	3.797	3.864	3.932	3.999	0.067	109
110	3.424	3.484	3.545	3.605	0.061	110
111	3.119	3.174	3.230	3.285	0.055	111
112	2.847	2.898	2.948	2.999	0.050	112
113	2.577	2.622	2.668	2.713	0.046	113
114	2.339	2.381	2.422	2.464	0.041	114
115	2.136	2.174	2.211	2.249	0.038	115
116	1.932	1.966	2.001	2.035	0.034	116
117	1.729	1.759	1.790	1.820	0.031	117
118	1.560	1.587	1.615	1.642	0.028	118
119	1.424	1.449	1.475	1.500	0.025	119
120	1.288	1.311	1.333	1.356	0.023	120
121	1.152	1.173	1.193	1.214	0.020	121
122	1.051	1.069	1.088	1.106	0.019	122
123	0.949	0.966	0.982	0.999	0.017	123
124	0.882	0.897	0.913	0.928	0.016	124

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

東北地區整車貨物

50—100公里　　東特1號至東特12號

里程 / 運價率 / 運價號	50	51 60	61 70	71 80	81 90	91 100	里程 / 運價率 / 運價號
東特 1	0.54	0.59	0.70	0.81	0.92	1.03	東特 1
東特 2	0.67	0.74	0.87	1.01	1.14	1.28	東特 2
東特 3	0.68	0.76	0.89	1.03	1.17	1.30	東特 3
東特 4	0.84	0.92	1.09	1.25	1.42	1.59	東特 4
東特 5	0.89	0.98	1.16	1.34	1.52	1.69	東特 5
東特 6	1.00	1.14	1.34	1.55	1.76	1.96	東特 6
東特 7	1.22	1.56	1.84	2.12	2.41	2.69	東特 7
東特 8	1.53	1.75	2.06	2.38	2.70	3.02	東特 8
東特 9	1.79	1.90	2.25	2.60	2.94	3.29	東特 9
東特10	1.79	1.97	2.33	2.69	3.05	3.40	東特10
東特11	2.17	2.28	2.69	3.11	3.52	3.93	東特11
東特12	2.30	2.53	2.99	3.46	3.92	4.38	東特12

101—220公里

里程 / 運價率 / 運價號	101 120	121 140	141 160	161 180	181 200	201 220	里程 / 運價率 / 運價號
東特 1	1.19	1.40	1.62	1.83	2.05	2.26	東特 1
東特 2	1.48	1.75	2.02	2.29	2.56	2.81	東特 2
東特 3	1.51	1.78	2.06	2.33	2.61	2.87	東特 3
東特 4	1.84	2.17	2.51	2.84	3.18	3.50	東特 4
東特 5	1.96	2.32	2.68	3.03	3.39	3.73	東特 5
東特 6	2.27	2.69	3.10	3.51	3.93	4.32	東特 6
東特 7	3.11	3.68	4.25	4.81	5.38	5.92	東特 7
東特 8	3.49	4.13	4.76	5.40	6.03	6.64	東特 8
東特 9	3.81	4.50	5.19	5.88	6.57	7.23	東特 9
東特10	3.94	4.66	5.38	6.09	6.81	7.49	東特10
東特11	4.56	5.38	6.21	7.04	7.87	8.65	東特11
東特12	5.07	5.99	6.91	7.83	8.75	9.63	東特12

特定運價率表

單位：公噸

221—360公里

里程 / 運價率 / 運價號	221 240	241 260	261 280	281 300	301 330	331 360	里程 / 運價率 / 運價號
東特 1	2.45	2.64	2.84	3.03	3.27	3.57	東特 1
東特 2	3.05	3.30	3.54	3.78	4.08	4.44	東特 2
東特 3	3.12	3.36	3.61	3.86	4.17	4.54	東特 3
東特 4	3.80	4.10	4.40	4.70	5.08	5.53	東特 4
東特 5	4.05	4.37	4.69	5.01	5.41	5.90	東特 5
東特 6	4.69	5.06	5.44	5.81	6.27	6.83	東特 6
東特 7	6.43	6.94	7.44	7.95	8.59	9.36	東特 7
東特 8	7.21	7.78	8.35	8.92	9.64	10.49	東特 8
東特 9	7.85	8.48	9.10	9.72	10.50	11.44	東特 9
東特10	8.14	8.78	9.43	10.07	10.88	11.85	東特10
東特11	9.40	10.15	10.89	11.64	12.57	13.69	東特11
東特12	10.46	11.29	12.12	12.95	13.98	15.23	東特12

361—540公里

里程 / 運價率 / 運價號	361 390	391 420	421 450	451 480	481 510	511 540	里程 / 運價率 / 運價號
東特 1	3.86	4.15	4.44	4.73	5.02	5.2[illegible]	東特 1
東特 2	4.81	5.17	5.53	5.90	6.26	6.5[illegible]	東特 2
東特 3	4.91	5.28	5.65	6.02	6.39	6.6[illegible]	東特 3
東特 4	5.98	6.43	6.88	7.33	7.79	8.1[illegible]	東特 4
東特 5	6.38	6.86	7.34	7.82	8.31	8.7[illegible]	東特 5
東特 6	7.39	7.95	8.51	9.06	9.62	10.08	東特 6
東特 7	10.12	10.88	11.65	12.41	13.18	13.80	東特 7
東特 8	11.35	12.21	13.06	13.92	14.78	15.48	東特 8
東特 9	12.37	13.30	14.24	15.17	16.11	16.87	東特 9
東特10	12.81	13.78	14.75	15.72	16.68	17.47	東特10
東特11	14.80	15.92	17.04	18.16	19.28	20.16	東特11
東特12	16.47	17.71	18.96	20.20	21.44	22.46	東特12

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

541—760 公里

運價號 \ 里程	541 570	571 600	601 640	641 680	681 720	721 760	運價號 \ 里程
東特 1	5.49	5.71	5.98	6.28	6.58	6.88	東特 1
東特 2	6.84	7.12	7.45	7.83	8.20	8.58	東特 2
東特 3	6.98	7.27	7.60	7.99	8.37	8.76	東特 3
東特 4	8.51	8.86	9.27	9.73	10.20	10.67	東特 4
東特 5	9.07	9.45	9.88	10.38	10.88	11.38	東特 5
東特 6	10.51	10.94	11.45	12.03	12.61	13.19	東特 6
東特 7	14.39	14.99	15.68	16.47	17.27	18.06	東特 7
東特 8	16.14	16.81	17.59	18.48	19.37	20.25	東特 8
東特 9	17.59	18.32	19.17	20.14	21.11	22.07	東特 9
東特10	18.23	18.98	19.86	20.86	21.86	22.87	東特10
東特11	21.00	21.84	22.82	23.94	25.06	26.18	東特11
東特12	23.43	24.39	25.52	26.81	28.10	29.39	東特12

761—1000公里

運價號 \ 里程	761 800	801 840	841 880	881 920	921 960	961 1000	運價號 \ 里程
東特 1	7.19	7.49	7.79	8.09	8.39	8.70	東特 1
東特 2	8.95	9.33	9.71	10.08	10.46	10.84	東特 2
東特 3	9.14	9.53	9.91	10.30	10.68	11.06	東特 3
東特 4	11.14	11.61	12.08	12.55	13.01	13.48	東特 4
東特 5	11.88	12.38	12.88	13.38	13.88	14.38	東特 5
東特 6	13.77	14.34	14.92	15.50	16.08	16.66	東特 6
東特 7	18.85	19.64	20.43	21.23	22.02	22.81	東特 7
東特 8	21.14	22.03	22.92	23.81	24.70	25.59	東特 8
東特 9	23.04	24.01	24.98	25.95	26.92	27.89	東特 9
東特10	23.87	24.87	25.88	26.88	27.89	28.89	東特10
東特11	27.30	28.42	29.54	30.66	31.78	32.90	東特11
東特12	30.68	31.97	33.26	34.55	35.84	37.13	東特12

1001—1300公里

運價號 \ 里程	1051 1100	1101 1150	1151 1200	1201 1250	1251 1300	運價號 \ 里程
東特 1	9.52	9.97	10.42	10.85	11.32	東特 1
東特 2	11.85	12.40	12.95	13.50	14.05	東特 2
東特 3	12.10	12.67	13.23	13.78	14.34	東特 3
東特 4	14.74	15.43	16.11	16.78	17.46	東特 4
東特 5	15.73	16.46	17.19	17.92	18.65	東特 5
東特 6	18.16	18.97	19.78	20.59	21.40	東特 6
東特 7	24.83	25.91	26.99	28.07	29.15	東特 7
東特 8	27.88	29.08	30.28	31.48	32.68	東特 8
東特 9	30.38	31.67	32.96	34.31	35.62	東特 9
東特10	31.37	32.69	34.01	35.33	36.65	東特10
東特11	35.71	37.21	38.71	40.21	41.71	東特11
東特12	40.36	42.08	43.80	45.52	47.24	東特12

1301—1600公里

運價號 \ 里程	1351 1400	1401 1450	1451 1500	1501 1550	1551 1600	運價號 \ 里程
東特 1	12.22	12.67	13.12	13.57	14.04	東特 1
東特 2	15.16	15.70	16.25	16.80	17.36	東特 2
東特 3	15.46	16.02	16.58	17.14	17.70	東特 3
東特 4	18.82	19.50	20.18	20.86	21.54	東特 4
東特 5	20.11	20.84	21.56	22.29	23.00	東特 5
東特 6	23.02	23.83	24.64	25.45	26.26	東特 6
東特 7	31.51	32.59	33.67	34.75	35.83	東特 7
東特 8	35.01	36.21	37.41	38.61	39.82	東特 8
東特 9	38.27	39.59	40.91	42.23	43.55	東特 9
東特10	39.29	40.61	41.93	43.25	44.57	東特10
東特11	44.71	46.24	47.71	49.24	50.71	東特11
東特12	50.65	52.40	54.12	55.84	57.56	東特12

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9

1601—1900公里

運價號	1601 1650	1651 1700	1701 1750	1751 1800	1801 1850	1851 1900	運價號
東特 1	14.47	14.92	15.37	15.82	16.27	16.72	東特 1
東特 2	17.90	18.45	19.00	19.55	20.10	20.65	東特 2
東特 3	18.26	18.82	19.38	19.94	20.50	21.06	東特 3
東特 4	22.22	22.90	23.58	24.26	24.94	25.62	東特 4
東特 5	23.76	24.49	25.22	25.95	26.68	27.41	東特 5
東特 6	27.07	27.88	28.69	29.50	30.31	31.12	東特 6
東特 7	36.71	37.79	38.87	39.95	41.03	42.11	東特 7
東特 8	41.03	42.23	43.43	44.63	45.83	47.03	東特 8
東特 9	44.87	46.19	47.51	48.83	50.15	51.47	東特 9
東特10	45.89	47.21	48.53	49.85	51.17	52.49	東特10
東特11	52.21	53.71	55.21	56.71	58.21	59.71	東特11
東特12	59.28	61.00	62.72	64.44	66.16	67.88	東特12

1901—2000公里

運價號	1901 1950	1951 2000	2001公里以上每增加50公里遞加				運價號
東特 1	17.17	17.62	0.45				東特 1
東特 2	21.20	21.75	0.55				東特 2
東特 3	21.62	22.18	0.56				東特 3
東特 4	26.30	26.98	0.68				東特 4
東特 5	28.14	28.87	0.73				東特 5
東特 6	31.93	32.74	0.81				東特 6
東特 7	43.19	44.27	1.08				東特 7
東特 8	48.23	49.43	1.20				東特 8
東特 9	52.79	54.11	1.32				東特 9
東特10	53.81	55.13	1.32				東特10
東特11	61.21	62.71	1.50				東特11
東特12	69.60	71.32	1.72				東特12

Declassified and Approved For Release 2013/04/05 : CIA-RDP81-01043R001900160001-9